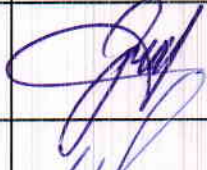
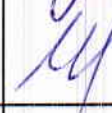


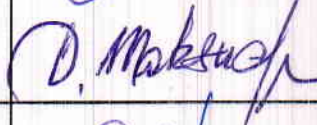




Лист согласования условий договора

между СП ООО «UZSUNGWOO» и ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»

Номер договора	№ 65 от 21.06.2022		
Предмет договора	Оплата за оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизная продукция) с последующим нанесением цинко-хромового покрытия		
Сумма договора	Заключение прямого договора, согласно ПРОТОКОЛА закупочной комиссии по лоту № 99875 – Отбор наилучшего предложения от 14.06.2022г., проводимого посредством эл.площадки e.tender.uz.		
Условия оплаты	127 446 500,00 сум (с учетом НДС)		
Примечание	Предоплата 70%		
Срок выполнения	-		
Подготовил договор	Ф.И.О.	Ахмедова А.	Подпись 
Согласовано	Ф.И.О.		Подпись
Заявитель / Ген.менеджер по производству		Гайназаров А.	
Начальник отдела закупок и логистики		Юсупов И.	
Главный экономист		Эхсанов Ш.	
Главный бухгалтер		Турдалиев Ш.	
Директор по производству		Давлятов М.	
Финансовый контролер		Холбеков Д.	
1-й зам.ген.директора		Саттаров Ш.	

ДОГОВОР № 65

на оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия.

г. Фергана

«21» июня 2022 г.

СП ООО «UZSUNGWOO» именуемое в дальнейшем «ЗАКАЗЧИК» в лице Генерального директора Моминжонова Ш.И., действующего на основании Устава, с одной стороны и ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS», именуемое в дальнейшем «ИСПОЛНИТЕЛЬ», в лице директора Рахматжонова М.Ш., действующего на основании Устава, с другой стороны, заключили настоящий Договор о нижеследующем:

I. Предмет договора

- 1.1. ИСПОЛНИТЕЛЬ обязуется оказать услугу по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизная продукция) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия. (далее «Продукция») - согласно Приложению №1 к настоящему Договору.
- 1.2. ЗАКАЗЧИК обеспечивает ИСПОЛНИТЕЛЯ метизной продукцией, согласно Приложению №1, к настоящему договору.

II. Сроки и порядок оказания услуг и поставки продукции.

- 2.1. Оказание услуг ИСПОЛНИТЕЛЕМ, производится по представленному ЗАКАЗЧИКОМ заказному листу (заявке) на поставку.
- 2.2. ИСПОЛНИТЕЛЬ обязуется оказать услуги в полном объеме, согласно Приложения №1, в течении 30 календарных дней, с даты получения 70% предоплаты. Ранняя поставка допускается.
- 2.3. Поставка метизной продукции по итогам зачистки и нанесению защитного цинко-хромового покрытия в адрес ЗАКАЗЧИКА, осуществляются силами и средствами ЗАКАЗЧИКА.

III. Поставка метизной продукции.

- 3.1. Поставка метизной продукции для оказания услуг в адрес ИСПОЛНИТЕЛЯ, осуществляется силами и средствами ЗАКАЗЧИКА.

IV. Приемка продукции

- 4.1. Приемка продукции по количеству и качеству осуществляется на складе ИСПОЛНИТЕЛЯ, с участием представителя ЗАКАЗЧИКА и ИСПОЛНИТЕЛЯ.
- 4.2. ЗАКАЗЧИК проводит тщательный осмотр. Если во время первичного осмотра обнаруживаются недостатки или несоответствия требованиям настоящего Договора, ЗАКАЗЧИК немедленно сообщает об этом ИСПОЛНИТЕЛЮ, который совместно с представителем ЗАКАЗЧИКА проверяет выявленные недостатки и несоответствия. В случае подтверждения факта наличия недостатков и несоответствий, между сторонами составляется «Дефектный Акт» и ИСПОЛНИТЕЛЬ обязан в течении «1» календарного дня доработать несоответствующий объем за свой счёт.
- 4.3. В случае выявления факта наличия недостатков и несоответствий принятой продукции в процессе производства, ЗАКАЗЧИК имеет право выставить претензию ИСПОЛНИТЕЛЮ в течении 10 рабочих дней, с даты принятия партии продукции.

V. Тара и упаковка

- 5.1. При поставке продукции используется специальная тара, форма и объем которой согласовывается обоюдно.
- 5.2. Тара и упаковка должны обеспечивать сохранность качества продукции при хранении и

транспортировке.

- 5.3. В случае предоставления упаковки, тары, поддонов, предоставленных со стороны ЗАКАЗЧИКА, ИСПОЛНИТЕЛЬ обязан осуществлять их возврат в полном объеме, в случае порчи или их утери, ИСПОЛНИТЕЛЬ обязан возместить стоимость тары на основании выставленного счета.

VI. Цена и порядок расчетов за поставленную продукцию

- 6.1. Согласованная обеими сторонами цена на оказание услуги по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия, указана в Приложении №1, которое является неотъемлемой частью настоящего договора. Цена является фиксированной и не может быть изменена в течении срока действия договора.
- 6.2. Общая сумма договора, составляет **127 446 500,00 (сто двадцать семь миллионов четыреста сорок шесть тысяч пятьсот) сум 00 тийин с учётом НДС.**
- 6.3. ЗАКАЗЧИК производит предоплату 70% от общей суммы договора в течение «10» календарных дней со дня подписания настоящего Договора, в национальной валюте Республики Узбекистан – сум.
- 6.4. Последующая оплата в размере 30%, производится ЗАКАЗЧИКОМ в течении 20 календарных дней по факту поставки всего объема продукции, согласно Приложения №1 к настоящему договору.
- 6.3. Цены, указанные в Приложении №1, являются фиксированными и не подлежат изменению.

VII Имущественная ответственность

- 7.1. В случае несвоевременного оказания услуг, согласно срокам и полноты отгрузки продукции согласно п.4.2., ИСПОЛНИТЕЛЬ уплачивает ЗАКАЗЧИКУ пеню в размере 0,5 % от суммы не поставленной в срок продукции за каждый день задержки, но не более 50 % от стоимости несвоевременно поставленной партии продукции.
- 7.2. В случае несвоевременной оплаты за оказанные услуги ЗАКАЗЧИК уплачивает ИСПОЛНИТЕЛЮ пеню в размере 0,4 % от неоплаченной в срок суммы за каждый день просрочки платежа, но не более 50 % от стоимости несвоевременно оплаченной услуги.
- 7.3. В случае необоснованного отказа ИСПОЛНИТЕЛЯ от выполнения своих обязательств, ИСПОЛНИТЕЛЬ уплачивает пеню в размере 20% от общей суммы договора.
- 7.4. ИСПОЛНИТЕЛЬ и ЗАКАЗЧИК обязаны уплатить любые вытекающие из условий Договора неустойки (штрафы, пени, проценты) в течении 3-х банковских дней с момента признания взаимных претензии об уплате неустойки (штрафа, пени, процентов) Уплата неустойки, если иное не оговорено в договоре, производится перечислением денежных средств на расчетные счета сторон. Днем уплаты остается день поступления денежных средств на расчетные счета сторон.
- Датой начисления сумм неустоек (штрафа, пеней, процентов), а также возмещения убытков, Стороны договорились считать дату признания должником своего обязательства по уплате неустоек (штрафа, пеней, процентов), возмещению убытков или дату вступления в законную силу решения суда, в котором установлена обязанность должника по уплате неустоек (штрафа, пени, процентов), возмещению убытков,

- 7.5 ИСПОЛНИТЕЛЬ несет полную материальную ответственность за сохранность передаваемой метизной продукции для оказания услуг, принятых по настоящему договору. В случае ее повреждения или утраты, возмещает ее полную стоимость.**

VIII Форс- мажор

- 8.1. Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение обязательств по настоящему Договору, если это неисполнение явилось следствием форс - мажора, пожаров, забастовок, войны, гражданских волнений, юридических действий

гражданских властей, работой общественного транспорта или других действий, вызывающих подобные или другие явления, которые невозможно спрогнозировать, предотвратить, преодолеть.

- 8.2. При наступлении и прекращении указанных в п. 9.1. событий по настоящему Договору заинтересованная сторона должна в срок не позднее 10-ти дней известить письменно другую сторону с приложением соответствующих свидетельств.
- 8.3. При отсутствии своевременного извещения, предусмотренного п. 9.2., сторона обязана возместить другой стороне убытки, причиненные не извещением.
- 8.4. Стороны обязаны продолжать выполнение Договора, как только устранены причины, указанные п. 8.1 В случае если такие причины будут продолжаться более 90 календарных дней, то стороны имеют право без всякой ответственности расторгнуть настоящий Договор письменным уведомлением за 30 календарных дней до даты расторжения.

IX. Конфиденциальность.

- 9.1. Стороны несут ответственность друг перед другом за соблюдение конфиденциальности относительно технической, финансовой и другой информации, касающейся вопросов освоения, поставки и выпуска продукции.
- 9.2. В случае нарушения условий конфиденциальности, виновная сторона возмещает другой стороне всю сумму понесенного материального и морального ущерба, согласно законодательства РУз.

X. Сроки действия и расторжение договора

- 10.1. Настоящий Договор вступает в силу со дня его подписания Сторонами и действует до полного исполнения сторон своих обязательств.
- 10.2. Если какая-либо сторона продолжает не выполнять свои обязательства по условиям поставок и качеству продукции более 30 календарных дней после получения письменного извещения другой стороны, другая сторона может расторгнуть Договор письменным извещением в одностороннем порядке.
- 10.3. После расторжения Договора по любой из причин, вся техническая информация, представленная до этого ИСПОЛНИТЕЛЮ, должна быть возвращена ЗАКАЗЧИКУ и ИСПОЛНИТЕЛЬ должен прекратить использование этой информации.
- 10.4. Расторжение данного Договора по любой из причин не должно освобождать ни одну из сторон от обязательств по уплате задолженностей и возмещения ущерба, а также выполнения договоренностей, которые надлежит выполнить после окончания или расторжения Договора.

XI. Реквизиты сторон

СП ООО «UZSUNGWOO»

г. Фергана, ул. Аэропорт, 68.
ИНН 301948646; ОКЭД 29320
1. р/счёт: 20214000104910109001
Банк: «Асака», Ферг. филиал
МФО: 00539
2. р/счёт: 20214000804910109006
«Хамкор» Банк, Ферг. филиал
МФО: 01155
тел.: (998 95) 400-07-91

ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»










г. Ташкент, Яшнабадский р-он,
ул. Бирлашган, д. 77А
ИНН: 307055622; ОКЭД: 43990
р/счёт: 20208000705173321001
Банк: АКБ «Узпромстройбанк»
Яшнабадский филиал
МФО: 00432
тел.: (99890) 5312002
(99898) 276-54-45


Моминжонов Ш.И.


Рахматжонов М.Ш.

EXECUTOR	PURCH.DIR	ECONOMIST	FIN.DIR	DEP.DIR
				

**ПРИЛОЖЕНИЕ №1
К ДОГОВОРУ № 65 от 21.06.2022г.**

№	Наименование услуги	Наименование детали (метиза)	Описание услуги	Рисунок	Ед.изм.	Кол-во	Цена (сум) с учетом НДС	Сумма (сум) с учетом НДС
1	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11036686 BOLT/SCREW-F/TNK FRT BRKT DIN 928 X M8	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	99	18 500,00	1 831 500,00
2	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11084181 WELD NUT M12	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	155	18 500,00	2 867 500,00
3	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11570174 NUT PROJECTION M12 X 11,6-LH	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	228	18 500,00	4 218 000,00
4	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11588313 WELD NUT M14 X 2.0	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	1309	18 500,00	24 216 500,00
5	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11588322 NUT PROJECTION WELDED M6 X 1, FLANGE 10MM	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	764	18 500,00	14 134 000,00
6	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11588323 NUT WELD HEX LH M8 X 1.25 X 10 FLANGE	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	2480	18 500,00	45 880 000,00
7	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11588324 NUT-RR S/ABS M10 X 1.5	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	739	18 500,00	13 671 500,00
8	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11588671 PROJECTION PIN M6 X 1 X 20	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	81	18 500,00	1 498 500,00
9	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	11900419 STUD WELD T5 X 1.6 X 14	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.		кг.	213	18 500,00	3 940 500,00

Протокол закупочной комиссии по конкурсу лот № 99875 на приобретение Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность

Способ проведения электронный

Дата 14.06.2022

Время рассмотрения 11.06.2022 10:41

Конкурсная комиссия, (Далее – Комиссия) в составе:

Председатель комиссии	MOMINJONOV SHOXRUX IMINOVICH	Генеральный директор	СП ООО "UZSUNGWOO"
Секретарь комиссии	YUSUPOV INOM ABDURASULOVICH	Начальник управление закупки	СП ООО "UZSUNGWOO"
Член комиссии	EXSANOV SHERZOD ANVAROVICH	Начальник планового отдела	UZSUNGWOO
Член комиссии	DAVLYATOV MAKSUD MUXAMADOVICH	Зам. генерального директора по производству	СП ООО "UZSUNGWOO"
Член комиссии	XOLBEKOV DAVRON IBRAGIMOVICH	Финансовый контролёр	СП ООО "UZSUNGWOO"
Член комиссии	Sattarov Sherzod	1 заместитель генерального директора	СП ООО "UZSUNGWOO"
Член комиссии	TURDALIYEV SHERZOD SHAVKATJON O'G'LI	Главный бухгалтер	UZSUNGWOO
Член комиссии	YULDASHOV OLIMJON ALIYEVICH	Юрист	UZSUNGWOO

Рассмотрев поступивших предложений со стороны участников по опубликованному объявлению на специальном информационном портале от 14.06.2022 года № лота 99875.

Метод оценки предложений – Метод наименьшей цены

Мин. балл: 45

Предмет закупки:

Наименование товара (работы, услуги)	Услуги по цинкованию горячим способом
Подробное описание	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность (Сумма конкурса 166 369 350,00 сум с учётом НДС. Если компания победитель является не плательщиком НДС. Сумма НДС будет вычтена из общей суммы Контракта) (Loyiha qiymati 166 369 350,00 so'm, QQS bilan, Agar tanlovni QQS to'lamaydigan korhona yutsa, Shartnoma qiymatidan QQS summasi hisoblanib, Shartnoma summasidan olib tashlanadi, QQS zanjiri uzilgani uchun.)
Количество товара	6 889.00
Единица измерения	
Цена товара (услуги) за единицу	24 150.00
Стартовая сумма	166 369 350.00
Валюта	UZS

По итогам рассмотрения поступивших предложений по технической части участникам присвоены следующие баллы:

Критерий №1 Ruxsat beruvchi hujjatlarning mavjudligi

Тип: Текстовое значение

Описание: Ruxsat beruvchi hujjatlarning mavjudligi

Обязательность: Критично

Наименование участника	Макс балл	Значение участника	Балл участника	Тип оценки	Примечание	Причина
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	10	Имеется прикреплен в файлах	10	Экспертная		
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	10	Бор	10	Экспертная		

Критерий №2 Shu kabi ishlarni bajarish tajribasi mavjudligi

Тип: Текстовое значение

Описание: Shu kabi ishlarni bajarish tajribasi mavjudligi

Обязательность: Критично

Наименование участника	Макс балл	Значение участника	Балл участника	Тип оценки	Примечание	Причина
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	10	Имеется прикреплен в файлах	10	Экспертная		
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	10	Бор	10	Экспертная		

Критерий №3 Ushbu ishni bajarish uchun zarur bo'lgan malakali mutaxassislarining mavjudligi

Тип: Текстовое значение

Описание: Ushbu ishni bajarish uchun zarur bo'lgan malakali mutaxassislarining mavjudligi

Обязательность: Критично

Наименование участника	Макс балл	Значение участника	Балл участника	Тип оценки	Примечание	Причина
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	10	Имеется прикреплен в файлах	10	Экспертная		
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	10	бор	10	Экспертная		

Критерий №4 Hisob-kitob kalkulyatsiyasi Hisob-kitob kalkulyatsiyalarida, ishlatilgan xomashyo va materiallar xarajatlari batafsil ko'rsatilib, kompaniya rahbarining imzosi va kompaniya muhri bilan tasdiqlangan holda ko'rsatilsin.

Тип: Текстовое значение

Описание: Hisob-kitob kalkulyatsiyasi Hisob-kitob kalkulyatsiyalarida, ishlatilgan xomashyo va materiallar xarajatlari batafsil ko'rsatilib, kompaniya rahbarining imzosi va kompaniya muhri bilan tasdiqlangan holda ko'rsatilsin.

Обязательность: Критично

Наименование участника	Макс балл	Значение участника	Балл участника	Тип оценки	Примечание	Причина
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	30	Имеется прикреплен в файлах	30	Экспертная		
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	30	Бор	25	Экспертная		

Оценка участников финансовой части составила:

Наименование участника	Стартовая сумма	Предлагаемая сумма	Дата предложения	Оценка стоимости (балл)
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	166 369 350.00	127 446 500.00	09.06.2022 19:19:39	100.00
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	166 369 350.00	151 558 000.00	09.06.2022 19:51:12	84.09

Итоговая оценка участников включая финансовой части составила:

Наименование участника	Общий балл по технической части	Общий балл по финансовой части	Итоговый балл
ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS	Прошел	100	100
VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ	Прошел	84.09091	84.09091

Закупочная комиссия по конкурсу лот № 99875 от 14.06.2022 года на приобретение Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность определила победителем:

ООО QURILISH-TA' MINOT-TRANS
307055622

и резервный исполнитель: VODIY SAVDOGAR PARVOZI MЧЖ (303339057)

Проголосовали

Комиссия	Ф.И.О.	Голосование	Комментарии
Член комиссии	EXSANOV SHERZOD ANVAROVICH	Согласен	
Член комиссии	DAVLYATOV MAKSUD MUXAMADOVICH	Согласен	
Член комиссии	XOLBEKOV DAVRON IBRAGIMOVICH	Согласен	
Член комиссии	Sattarov Sherzod	Согласен	
Председатель комиссии	MOMINJONOV SHOXRUX IMINOVICH	Согласен	
Член комиссии	TURDALIYEV SHERZOD SHAVKATJON O'G'LI	Согласен	
Член комиссии	YULDASHOV OLIMJON ALIYEVICH	Согласен	

Протокол закупочной комиссии подписан посредством ЭЦП



Yuridik shaxs (tadbirkorlik subyektini) davlat ro'yxatidan o'tkazilganligi to'g'risida
GUVOHNOMA

Ushbu bilan Tadbirkorlik subyektlari yagona davlat reyestriga

"VODIY SAVDOGAR PARVOZI" Mas'uliyati cheklangan jamiyat

(Yuridik shaxsning – tadbirkorlik subyektining tashkiliy-huquqiy shakli ko'rsatilgan holdagi to'liq nomi)

"VODIY SAVDOGAR PARVOZI" MChJ

(Yuridik shaxsning qisqartirilgan nomi)

Tashkil etish (qayta tashkil etish, boshqa ro'yxatdan o'tkazish ma'lumotlarini o'zgartirish)

18.03.2015

1889

ro'yxat raqamli yozuv kiritilganligi tasdiqlanadi.

(Sana, oy (so'z bilan), yil)

Soliq to'lovchining identifikatsiya raqami (STIR):

303339057

Tashkiliy-huquqiy
shakli:

Mas'uliyati cheklangan jamiyat

Joylashgan joyi:

Farg'ona viloyati, Quva tumani, Quva, QAYQUBBOD KO'CHASI, 290 UY,

Guvohnoma:

Farg'ona viloyati, Quva tumani, DAVLAT XIZMATLARI
MARKAZI tomonidan
berilgan

(Ro'yxatdan o'tkazuvchi organning to'liq nomi)





Кува тумани хокимлиги Ободонлаштириш
бошқармаси бошлиғи Н.Абдуллаевга

Кува туман “Водий Савдогар Парвози” МЧЖ
рахбари Ш.Абдураззаковдан

АЛОҚА ХАТИ

“Водий Савдогар Парвози” МЧЖ 31.05.2022 йил кун ҳолатига
инсофсиз ижрочилар реестрида мавжуд эмаслигини билдирамиз.

“Водий Савдогар Парвози”

МЧЖ рахбари:



Ш.Абдураззаков.

**«Водий Савдогар Парвози» МЧЖ ни Солиқ ва банк
реквизитлари тўғрисида маълумот**

«Водий Савдогар Парвози» МЧЖ

МАНЗИЛ: Қува шаҳар Кайкубод кўчаси 290

ТЕЛ: +99890 561-81-54

ХР: 20 208 000 900 468 210 001

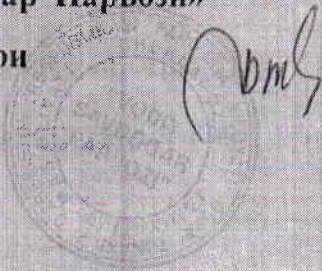
БАНК НОМИ: АТИБ Ипотекабанк Фар. Вил

МФО: 00 544 ИНН: 303 339 057

ОКОНХ: 61110

«Водий Савдогар Парвози»

МЧЖ раҳбари



Ш. Абдураззаков.

Ўзбекистон Республикаси Давлат солиқ кўмитаси
Фарғона вилояти Давлат солиқ бошқармаси
Қува тумани Давлат солиқ инспекцияси
150801. Қува туман Кайкубод кучаси 273-А уй. тел. 73-315-18-57

454974-сонли

МАЪЛУМОТНОМА

Юридик шахс "VODIY SAVDOGAR PARVOZI" MCHJ Қува тумани давлат солиқ инспекциясида 303 339 057 - сонли СТИР рақам билан рўйхатга олинган ҳамда ҚУВА ТУМАН ДАВЛАТ СОЛИҚ ИНСПЕКЦИЯСИ да бюджет ва бюджетдан ташқари мақсадли жамғармалар олдида **01.06.2022** ҳолатига солиқ қарзи мавжуд эмас.

Ушбу маълумотнома Давлат солиқ кўмитасининг расмий сайти орқали шакллантирилган ва чоп этилган

ДИҚҚАТ!

Маълумотномани ДСКнинг «repository.soliq.uz» веб тизими орқали текшириб кўриш мумкин

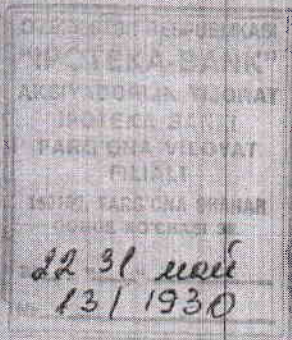
Мазкур маълумотнома корхона томонидан Ўзбекистон Республикаси Солиқ кодексининг 34-моддасида келтирилган солиқ мажбуриятларини тўлиқ бажарилганлигини асосламайди.



562779

01.06.2022

Маълумотномада кўрсатилган маълумотлар тўғрилигини текшириш учун мобил телефон ёрдамида QR-кодни сканер қилинг.



Vodiy Savdogar Parvozi
маъсулияти чекланган жамияти
раҳбарига

“Ипотека банк” АТИБ Фаргона вилоят филиали Сизнинг 2022 йил 31 май кунги 24 сонли хатингизга асосан Vodiy Savdogar Parvozi маъсулияти чекланган жамиятининг 20208000900468210001 хисоб рақамида 2022 йил 31 май кун ҳолатига 2 сонли картотекадан қарздорлик мавжуд эмас.

Vodiy Savdogar Parvozi маъсулияти чекланган жамиятининг 20208000900468210001 хисоб рақамида 2022 йил 31 май кун ҳолатига 650 490 009.84 (олти юз эллик миллион тўрт юз тўқсон минг тўққиз сўм, 84 тийин) сўм маблағи мавжуд.

АТИБ “Ипотека банк” Фаргона
вилоят филиали бошқарувчиси



Handwritten signature

У.Т.Халмирзаев

АТИБ “Ипотека банк” Фаргона
вилоят филиали операцион булим
Бошлиғи:

Handwritten signature

Ю.Усмонов

Баж: С. Эргашева
229-73-53

Handwritten signature

"Утверждено"
Директор ООО "QURILISH-TA'MINOT-TRANS"



Рахматжонов М.Ш.

"Согласовано"
Ген. Директор СП ООО "UZSUNGWOOL"

Моминбеков И.И.

2021

Калькуляция стоимости

Зачислка от коррозий релюховой блдтей в крепежных изделиях с последующее нанесение защитного хромированного покрытия на всю поверхность крепежных изделий по заказу СП ООО "UZSUNGWOOL"

02.03.2021

№	Статья затрат	Стоимость на сл.
1	ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РАСХОДЫ	11 699,60
1.1	Стоимость материалов	1 406,18
1.2	Стоимость труда	1 435,55
1.3	Амортизация	7 030,07
1.4	Производственные расходы	1 827,81
2	РАСХОДЫ ПЕРИОДА	2 924,90
3	ИТОГО РАСХОДОВ	14 624,51
4	ПРИБЫЛЬ	1 462,45
5	Оптовая цена	16 086,96
6	НДС	2 413,04
Оптовая цена с НДС на 1кг		18 500,00

Директор: ООО "QURILISH-TA'MINOT-TRANS"



Рахматжонов М.Ш.

O'zbekiston Respublikasi Toshkent Viloyat Toshkent Shaxar

MA'SULIYATI
CHEKLANGANJAMIYATI

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«QURILISH-TA'MINOT-TRANS»

O'zbekiston Respublikasi, Toshkent shahar
Birlashgan ko'chasi №77A
P/C: 20 208 000 705 173 321 001
AKB "Uzxeonotqurilishbank"
Yashnabod filiali
MFO00432
INN307 055 622
OKOIFX 43990
Tel: (+99898)2765445

Республика Узбекистан, г. Ташкент
ул. Бараташган №77А
P/C: 20 208 000 705 173 321 001
в АКБ "Узхэонотқурлишбанк"
Яшнэбэдский филиал
MFO 00432
INN 307 055 622
OKOIFX 43990
Tel: (+99898)2765445

№ « 9 »

« 01 » Июнь 2022 год

ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS» Ставит Вас в известность,

что в Едином реестре недобросовестных исполнителей не состоит,

Директор:

ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»



Рахматжонов М. Ш

Ўзбекистон Республикаси Ташкент Viloyat Tashkent Shaxar

MA'NULIYATI
SHEKLANGANJAMIYATI

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«QURILISH-TA'MINOT-TRANS»

Ўзбекистон Республикаси, Ташкент shahar
Birlashgan ko'chasi №77A
P/C: 20 208 000 705 173 321 001
АКБ "Uzaniyatqurilishbank"
Yashinabod filiali
MFO 000432
ИНН 307 055 622
ОКОНХ 43990
Tel: (+99898)2765445

Республика Узбекистан, г. Ташкент
ул. Бирлишган № 77А
P/C: 20 208 000 705 173 321 001
в АКБ "Узпромстройбанк"
Яшинободский филиал
MFO 00432
ИНН 307 055 622
ОКОНХ 43990
Tel: (+99898)2765445

№ « 8 »

« 01 » Июнь 2022 год

Сведения

Сведения о квалифицированных специалистах работающих
в ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»

№	Фамилия Имя	Должность
1	Султонов Абубакир	Мастер
2	Мамажонов Ойбек	Бригадир
3	Пероцлов Мовлопжон	Оператор Зачинщик
4	Дадажонова Паргиза	Оператор по очистки от ржавчины
5	Шамиллов Руслан	Оператор по очистки от ржавчины
6	Бурхонов Нозим	Оператор по очистки от ржавчины
7	Назиров Илхомжон	Оператор по гальваническим ванны
8	Сайдалиев А'замжон	Оператор по гальваническим ванны

Директор:

ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»

Рахматжонов М. Ш





O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI

SHAXS GUVOHNOMASI

REPUBLIC OF UZBEKISTAN
IDENTITY CARD



Familiyasi / Surname
RAXMATJONOV

Ismi / Given name(s)
MAXMUDJON

Otasining ismi / Patronymic
SHAVKATJONOVICH

Tug'ilgan sanasi / Date of birth
24.05.1990

Jinsi / Sex

ERKAK

Berilgan sanasi / Date of issue
23.07.2021

Fuqaroligi / Citizenship

O'ZBEKISTON

Imzosi /
Signature

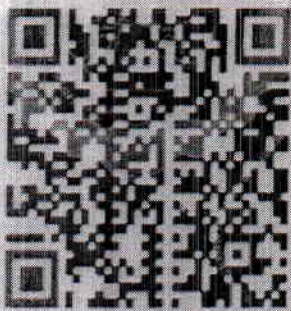
Amal qilish muddati / Date of expiry
22.07.2031

Karta raqami / Card number

AD0515761



AG20057



Shaxsiy raqami / Personal number

32405904310052

Tug'ilgan joyi / Place of birth

QIRG'IZISTON

Berilgan joyi / Place of issue

IIV 30401



IUUZBAD0515761032405904310052<
9005248M3107221XXXUZB<<<<<<<<2
RAXMATJONOV<<MAXMUDJON<<<<<<<<

ДОГОВОР №18

г. Фурганов

«5» Апрель, 2021 г.

ООО «Автотехсервис Фурганов» именуемый в дальнейшем «ЗАКАЗЧИК» в лице директора Азаматжонов С.О действующего на основании Устава с одной стороны, и ООО «QURILISIL-TA'MINOT-TRANS» именуемый в дальнейшем «ИСПОЛНИТЕЛЬ» в лице директора Рахметжонов М.Ш действующего на основании Устава с другой стороны, заключили договор по следующему:

1. «ИСПОЛНИТЕЛЬ» осуществляет «ЗАКАЗЧИКУ»

№	Наименование товара	Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
1	Счетка моторного блока от ржавчины и пазар	шт	3	1 500 000	4 500 000
2	Панельные защитного цинк-хромового покрытия на радиаторных трубках	шт	20	35 000	700 000
Итого:					5 200 000

2. ЦЕНА И УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ

- 2.1. Стоимость составлю счет-фактуры, является расчетно-договорной.
- 2.2. Общая сумма договора составляет: 5 200 000 (Пять миллионов двести тысяч сумов) с НДС. Окончательная сумма договора составляет по калькуляции.
- 2.3. Оплата по настоящему договору производится предоплатой в размере 70% от общей суммы договора.
- 2.4. Отгрузка осуществляется после 100% оплаты. Условия поставки само-вывоз со стороны ЗАКАЗЧИКА.

3. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН.

- 3.1. ИСПОЛНИТЕЛЬ обязан:
- 3.1.1. Предварительно предъявить товар Заказчику.
 - 3.1.2. Передать ЗАКАЗЧИКУ товар надлежащего качества.
 - 3.1.3. Передать товар в оговоренный срок после 100% оплаты.
- 3.2. ЗАКАЗЧИК обязан:
- 3.2.1. Предоставить ИСПОЛНИТЕЛЮ техническую документацию и все исходные детали.
 - 3.2.2. Оплатить за изготовленный товар в срок, установленный договором.
 - 3.2.3. Обеспечить загрузку и приемку изготовленного товара в течение до полного выполнения, с момента его поступления на место назначения, за исключением случаев, когда Заказчик в явном виде потребовал.
 - 3.2.4. Осуществить проверку при приемке продукции по количеству и качеству, комплектации, составить и подписать соответствующие документы (счет-фактура, накладная).
- 3.3. ЗАКАЗЧИК которому изготовленный товар неадекватного качества и при этом по своему выбору, потребовать от ИСПОЛНИТЕЛЯ безвозмездного устранения недостатков оказанной услуги в разумный срок.

4. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН.

- 4.1. За несвоевременную передачу товара по вине ИСПОЛНИТЕЛЯ, последний уплачивает ЗАКАЗЧИКУ штраф в размере 0,5% за каждый день просрочки от стоимости не поставленного товара, но не более 50% от стоимости услуги.
- 4.2. При просрочке оплаты предоставленной продукции в течении 30 дней со дня подписания договора, ЗАКАЗЧИК уплачивает ИСПОЛНИТЕЛЮ пеню в размере 0,4% за каждый день от суммы просроченной оплаты, но не более 50% от стоимости выставленного счета.
- 4.3. За не выборку товара, а так же за необеспеченный отъезд от получения продукции при доставке их ИСПОЛНИТЕЛЕМ в установленный договором срок поставки, ЗАКАЗЧИК уплачивает ИСПОЛНИТЕЛЮ штраф в размере 5% от стоимости товара.
- 4.4. За нарушение условий настоящего договора, стороны несут ответственность в соответствии с действующим законодательством.

5. ФОРС-МАЖОРНЫЕ ОБСТОЯТЕЛЬСТВА.

5.1. Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение обязательств по настоящему договору, в случае возникновения обстоятельств непреодолимой силы: пожара, стихийных бедствий, эпидемий, забастовок, грабежей, военных действий, правительственных мер, изменение законодательства и др. Сторона, для которых возникли вышеуказанные обстоятельства, пришедшие к невозможности исполнения договорных обязательств, должна в срок не позднее 10 дней с момента наступления форс-мажорных обстоятельств уведомить другую сторону, составившую на нормативный акт (документ) компетентного органа. Если указанные обстоятельства продлятся более 3-х месяцев, любая из сторон может прекратить договор. В этом случае договор прекращается в неисполненной части и стороны осуществляют окончательный взаимный расчеты по исполненным и неисполненным частям.

6. ПОРЯДОК РАЗРЕШЕНИЯ СПОРОВ.

- 6.1. В случае возникновения споров и разногласий между ЗАКАЗЧИКОМ и ИСПОЛНИТЕЛЕМ по вопросам, связанным с настоящим договором, стороны принимают меры по разрешению их путем переговоров между собой.
- 6.2. Все споры, разногласия и требования, возникшие из настоящего договора, если они не могут быть решены путем переговоров, подлежат решению в хозяйственном суде Ферганской области.

7. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА




- 7.1. Настоящий договор распространяется на выполнение одной сделки и момент быть пролонгирован действительным соглашением сторон.
- 7.2. Настоящий договор считается действительным с момента его подписания и действует до полного исполнения сторонами своих обязательств.

8. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 8.1. Договор составлен в двух экземплярах иметь одинаковую юридическую силу, по одному экземпляру для каждой из сторон.
- 8.2. Срок действия договора заканчивается после выполнения сторонами любых иных обязательств по настоящему договору.
- 8.3. Любые изменения и дополнения по настоящему договору действительны в том случае, если они оформлены и письменной форме, взаимному согласию.

«ЗАКАЗЧИК»

«ИСПОЛНИТЕЛЬ»

ООО «Автотехсервис Фергана»	ООО «QURILISH-TA'MINOT-TRANS»
Адрес: г. Фергана ул. Отақини 21	Адрес: г. Ташкент ул. Бирлашган № 77А
р/с 2020 8000 0007 6793 8001	р/с 20 208 000 705 173 521 001
В Уммидлийбанк филиал города Фергана	В АКБ "Узпромстройбанк"
МФО 01493	МФО 01432
ИНН 304871765	ИНН 307055622
Тел +99890327900-07	Тел +9987556-54415
Директор  Шамонджонов С.О.	Директор  Рахматжонов М.Н.
М.П.	

ПРАВОВОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Условия договора соответствуют требованиям Гражданского Кодекса Республики Узбекистан, а также Закона «О договорной — правовой базе деятельности хозяйствующих субъектов»

Ўзбекистон Республикаси Давлат солиқ кўмитаси
Тошкент шаҳар Давлат солиқ бошқармаси
Яшнобод тумани Давлат солиқ инспекцияси
100047. ул. Шахрисабз, 85. тел. 233-07-28, 233-07-24

455587-сонли

МАЪЛУМОТНОМА

Юридик шахс "**QURILISH-TA`MINOT-TRANS**" МСНҲ Яшнобод тумани давлат солиқ инспекциясида 307 055 622 - сонли СТИР рақам билан рўйхатга олинган ҳамда Яшнобод тумани ДСИ да бюджет ва бюджетдан ташқари мақсадли жамғармалар олдида **01.06.2022** ҳолатига солиқ қарзи мавжуд эмас.

Ушбу маълумотнома Давлат солиқ кўмитасининг расмий сайти орқали шакллантирилган ва чоп этилган

ДИҚҚАТ!

Маълумотномани ДСҚнинг «repository.soliq.uz» веб тизими орқали текшириб кўриш мумкин

Мазкур маълумотнома корхона томонидан Ўзбекистон Республикаси Солиқ кодексининг 34-моддасида келтирилган солиқ мажбуриятларини тўлиқ бажарилганлигини асосламайди.



811989

01.06.2022

Маълумотномада кўрсатилган маълумотлар тўғрилигини текшириш учун мобил телефон ёрдамида QR-кодни сканер қилинг.



"O'ZBEKISTON BANKAT-QURILISH BANKI" AKSIYADORLIK TUDRAT BANKI
АКЦИОНЕРНИЙ КОММЕРЧЕСКИЙ БАНК "УЗБЕКСКИЙ ПРОМЫШЛЕННО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ БАНК"
Yashnobod filiali
O'zbekiston Respublikasi, Toshkent shahri, 100047, Maxtumquli ko'chasi, 69-uy
Telefon: (871) 200-42-43, e-mail: info@uzpsb.uz, web-site: www.uzpsb.uz

2022 y. 01.10.2022

№ 4-34/2438

**"QURILISH-TA'MINOT-TRANS"
MCHJ** Рахбарига

"Узсапоатқурилишбанк" АТБ Яшнобод филиали, Сизнинг 2022 йил 01-июндаги №06-сонли хатингизга жавобан куйидагиларни маълум қилади:

Мижозимиз "QURILISH-TA'MINOT-TRANS" MCHJ СТИР (307055622) нинг бизнинг банкда асосий 20208000705173321001 ҳисоб рақами мавжуд.

Корхонанинг ҳисоб рақамида 2022 йил 01 июн ҳолатига 423 703,83 (тўрт юз йнгирма уч миш етти юз уч) сўм 83 тийин қолдик мавжуд бўлиб, Картотека-2 бўйича қарздорлик мавжуд эмаслигини маълум қиламиз.

Маълумотнома талаб қилинган жойга тақдим этили учун берилди.

«Узсапоатқурилишбанк» АТБ
Яшнобод филиали бошқарувчиси в.б



Ж.Н.Латипов

Бош бухгалтер

О.О.Жураев

Бажарувчи: Ш.Ш.Иброҳимов

Тел:(71) 289-65-13

"Tasdiqlayman"

Xarid va logistika bolimi
boshlig'i



Yusupov I.A.

ENG YAXSHI TAKLIFLARNI TANLASH BO'YICHA XARID HUJJATLARI

Har hil turdagi metiz mahsulotlarini zangdan (korroziyadan) tozalash, so'ngra butun yuzasiga rux-xromli himoya qoplamasini qo'llash bo'yicha xizmat ko'rsatish.

Farg'ona-2022 y.

MUNDARIJA

- I. Tanlash ishtirokchisi uchun ko'rsatma.
Xarid qilish hujjatlarining shakllari va ilovalari.
- II. Ishtirokchiga qo'yiladigan mezonlar.
- III. Tanlashning narx qismi.

1-qism.Tanlash ishtirokchisi uchun yo`riqnoma

1. Umumiy qoidalar.
2. Tanlashda ishtirok etish uchun kafolat.
3. Tanlash tili, o'lchov birligi.
4. Xarid komissiyasi.
5. Xarid qilish hujjatlarining tarkibi.
6. Takliflarni rasmiylashtirish. Tanlash takliflari konvertlarinirasmiylashtirish.
7. Takliflar berish.
8. Taklifning amal qilish muddati va valyutasi, xizmat ko'rsatish muddati va shartlari.
9. Xarid qilish hujjatlariga o'zgartishlar kiritish.
10. Ishtirokchilarga tushuntirishlar, o'zgartirishlar kiritish va / yoki takliflar berish muddatlarini qayta ko'rib chiqish va uzaytirish.
11. Tanlash ishtirokchilarining takliflarini ochish, ko'rib chiqish va baholash.
12. Shartnoma tuzish.
13. Yakuniy qoidalar.

E'TIBOR BERING!

Tanlashda ishtirok etish tashkilotning (kompaniyaning) ixtiyoriy qaroridir.

Ishtirok etish istagini bildirgan tashkilotlar yoki kompaniyalar barcha hujjatlarni diqqat bilan o'rganishlari lozim.

Xarid qilish hujjatlarida ko'rsatilgan, talab qilinadigan axborot va hujjatlarni taqdim etmaslik qatnashchining diskvalifikatsiya qilinishiga olib kelishi mumkin.

To'g'ridan-to'g'ri qabul qilinmasa, hujjatlar va qo'shimchalarning to'liqligi uchun xaridor javobgar emas.

Tanlashda ishtirok etishga qaror qilgan tashkilotlar (kompaniyalar)ga g'alaba kafolatlanmaydi.

Tanlashda ishtirok etish huquqini boshqa yuridik shaxslarga o'tkazish taqiqlanadi.

Komissiya tomonidan Tanlash amalga oshmagan deb, e'lon qilinishi mumkin, agarda:

- hujjatlarni qabul qilish muddati tugagunga qadar birorta ham taklif kelib tushmagan bo'lsa;
- faqat bitta ishtirokchi tomonidan taklif kelib tushsa.

Qabul qilingan takliflarning hech biri tanlash hujjatlari shartlariga muvofiq bo'lmasa, Tanlashsalbiy natija bilan amalga oshirilgan deb hisoblanadi. Bunday holda, komissiya qarori bilan Tanlashni qayta o'tkazish mumkin.

O'zbekiston Respublikasining "Davlat xaridlari to'g'risida" gi Qonunining 56-moddasiga muvofiq g'olibni aniqlash mezonlari nafaqat pul ifodasiga, balki miqdoriy va sifat bahosiga ham ega bo'ladi.

O'zbekiston Respublikasining "Davlat xaridlari to'g'risida" gi Qonunining 45-moddasiga muvofiq davlat xaridlarini amalga oshirishda odob-axloq qoidalari tasdiqlangan, shu munosabat bilan xarid qilish tartib-taomilining barcha sub'ektlari ularni so'zsiz rahbarlik uchun qabul qiladilar.

Ushbu hujjatlarda quyidagi asosiy tushunchalar qo'llaniladi:

Tanlash - shartnomani ijro etishning eng yaxshi shartlarini taklif qilgan ishtirokchi g'olib deb topilgan raqobatbardosh xarid qilish tartib-taomilini amalga oshirish turi(bundan keyin matnda "Tanlash"deb yuritiladi);

Buyurtmachi-xaridning asosiy tashabbuskori, xaridor, davlat xaridlarini amalga oshiruvchi yuridik shaxs (bundan buyon matnda "buyurtmachi"deb yuritiladi);

Xarid komissiyasi-xarid qilish tartib-taomillarini amalga oshirishda davlat xaridlari prinsiplarini amalga oshirish va qabul qilinayotgan qarorlarning mustaqilligini ta'minlash maqsadida tashkil etiladigan Tanlash o'tkazilishini amalga oshiruvchi doimiy organ(keyingi o'rinlarda "komissiya" deb yuritiladi);

Xarid qilish hujjatlari-taklifni tayyorlash maqsadida ishtirokchilar uchun taqdim etiladigan ko'rsatmalar, shartlar va talablarni o'z ichiga olgan bir necha qismdan iborat hujjat;

Talabgor-taklif etilgan shartlarda Tanlashda ishtirok etish niyatini bildirgan xo'jalik yurituvchi sub'ekt;

TIY-Tanlash ishtirokchisining yo`riqnomasi; TMJ-Tanlashma`lumotlari jadvali;

Malaka hujjatlari-talabgor saralash bosqichidan o'tish uchun zarur bo'lgan hujjatlar ro'yxati;

Taklif-talabgorning Tanlash talablari va shartlariga muvofiq ishlarni amalga oshirish uchun roziligini ifoda etish shakli;

Ishtirokchi-Malakaviytanlashidan o'tgan vaTanlashda ishtirok etishga ruxsat etilgan, g'olib deb topilgan taqdirda xizmatni ko'rsatish majburiyati mavjud bo'lgan talabgor;

G'olib-o'rganish, baholash va taqqoslash natijalari bo'yicha eng yaxshi taklifni taqdim etgan ishtirokchi;

Ishtirok etishni ta'minoti-uning amal qilish davrida o'z taklifini quyidagi shakllardan biri bilan ta'minlash kafolatini taqdim etish.

Baholash mezonlari-ishtirokchilarning takliflarini baholash uchun foydalaniladigan ko'rsatkichlar;

Maxsus axborot portali (keyingi o'rinlarda Portal deb yuritiladi) — davlat xaridlarining o'tkazilishini, davlat xaridlari to'g'risidagi e'lonlarni, davlat xaridlari yakunlari to'g'risidagi axborotni, Tanlash ishtirokchilarining takliflarini va qonun hujjatlarida nazarda tutilgan boshqa

ma'lumotlarni elektron ko'rinishda joylashtirish va ko'rish imkoniyatini, shuningdek, elektron davlat xaridlarini amalga oshirishni ta'minlovchi operatorning veb — sayti va maxsus elektron platformasi.

Birinchi qism

ISHTIROK ETISH UCHUN YO'RIQNOMA

I. Tanlash ishtirokchisi uchun yo`riqnom

1. Umumiy qoidalar.

1.1. Ushbu xarid hujjatlari O'zbekiston Respublikasining 2021 yil 22 apreldagi O'RQ-684-sonli "Davlat xaridlari to'g'risida"gi Qonuniga muvofiq ishlab chiqilgan.

1.2. Davlat buyurtmachisi (bundan buyon matnda "buyurtmachi" deb yuritiladi) Tanlash predmeti bo'yicha xizmatlar bajaruvchisini aniqlash bo'yicha ishlab chiqilgan xarid hujjatlari shartlarida xaridni (bundan buyon matnda "Tanlash predmeti" deb yuritiladi) amalga oshirishni rejalashtirmoqda.

1.3. Tanlash mavzusining nomi, Tanlash raqami, Tanlash turi, "buyurtmachi" ning manzili va aloqalari tanlash ma'lumotlari jadvalida (bundan buyon matnda TMJ deb yuritiladi) keltirilgan.

1.4. Tanlashda mulkchilik shaklidan qat'i nazar, yuridik shaxs, shu jumladan, Tanlash predmetiga o'xshash ish tajribasiga ega bo'lgan kichik biznes subyektlari ishtirok etishi mumkin.

Tanlashda xorijiy yuridik shaxslar (O'zbekiston Respublikasi norezidentlari) hamda mahalliy yuridik shaxslar (O'zbekiston Respublikasi rezidentlari) ishtirok etishi mumkin.

1.5. Tanlashda ishtirok etish uchun ishtirokchi:

a) Tanlash shartlari bilan tanishish uchun maxsus axborot portalida joylashtirilgan xarid hujjatlarining elektron versiyasini olishi (yuklab olishi);

b) ushbu TIY talablariga muvofiq malaka hujjatlarini va takliflarni taqdim etish.

1.6. Tanlash ishtirokchisi tomonidan taqdim etilgan har qanday hujjatlar va ma'lumotlar maxfiy hisoblanadi va ushbu Tanlashga rasman aloqasi bo'lmagan shaxslarga xabar qilinmaydi.

2. Tanlashda ishtirok etishni ta'minoti kafolati-belgilangan qiymatdan 3%.

3. Tanlash tili, o'lchov birligi.

3.1. Ishtirokchi va buyurtmachi tomonidan amalga oshiriladigan taklif va unga aloqador barcha yozishmalar va hujjatlar rus yoki o'zbek tillarida bo'lishi lozim. Taklif, uni rus yoki o'zbek tillariga tarjima qilinishi sharti bilan boshqa tilda bo'lishi mumkin. Agar taklif matnida bir nechta til ishlatilsa, rus yoki o'zbek tillari ustun deb hisoblanadi.

3.2. Taklifda metrik o'lchov tizimi qo'llanilishi kerak.

4. Xarid komissiyasi.

4.1. Xarid komissiyasi buyurtmachi tomonidan tuziladi va:

a) xarid hujjatlarini kelishadi;

b) takliflarni qabul qilish muddatlarini belgilaydi;

v) talabgorlarga va takliflarga qo'yiladigan talablarni belgilaydi;

g) agar xarid qilish hujjatlari shartlarida nazarda tutilgan bo'lsa, malakaviy Tanlash o'tkazadi;

e) agar lozim bo'lsa, dastlabki malakaviy Tanlash natijalariga ko'ra qaror qabul qiladi;

e) agar lozim bo'lsa, baholash guruhini tuzish to'g'risida qaror qabul qiladi;

e) xarid qilish tartib-taomillarini qonun hujjatlariga muvofiq amalga oshiradi;

g) xarid qilish tartib-taomillarining raqobatbardosh turlarini g'olibini aniqlaydi va zarur hollarda zaxira g'olibini belgilaydi yoki savdolarni o'tmagan deb topadi.

4.2. Xarid komissiyasining qarorlari xarid komissiyasi a'zolarining umumiy sonining ko'pchilik ovozi bilan qabul qilinadi. Ovozlar teng bo'lganda, raisning ovozi hal qiluvchi hisoblanadi.

4.3. Tanlash ishtirokchisi xarid komissiyasi a'zolari va buyurtmachiga hech qanday bosim o'tkazishga haqli emas.

5. Xarid qilish hujjatlarining tarkibi.

5.1. Ushbu xarid hujjatlari Tanlash ishtirokchisi uchun qo'llanma, texnik, narx qismlari va shartnoma loyihasidan iborat.

5.2. Shuningdek, xarid hujjatlari Tanlashda ishtirok etish uchun TMJ, qo'shimchalar va ilovalarni o'z ichiga oladi.

Qo'shimchalar quyidagi shakllardan iborat:

1. Shakl № 1
2. Shakl № 2
3. Shakl №3

5.3. Tanlashning texnik qismi texnik topshiriqqa muvofiq talablarni o'z ichiga oladi.

5.4. Xarid qilish hujjatlarining narx qismi baholash mezonlariga muvofiq talablarni o'z ichiga oladi.

5.5. Shartnoma loyihasi TMJ da ko'rsatilgan tilda tuzilgan.

5.6. Shartnoma O'zbekiston Respublikasi qonunchiligiga muvofiq talqin etiladi.

6. Takliflarni va Takliflar solingan konvertlarni rasmiylashtirish.

6.1. Ishtirokchi ikkita hujjat to'plamini (ikkita nusxada) taqdim etishi kerak:

1. Shakl № 1
2. Shakl № 2
3. Shakl № 3

4. Texnik topshiriqning talablariga muvofiqligini tasdiqlash uchun zarur bo'lgan hujjatlar.

6.2. Ishtirokchi o'z shaxsiy kabineti orqali elektron tanlov o'tkazilishi to'g'risidagi e'londa ko'rsatilgan muddatdan kechiktirmay elektron shaklda takliflar taqdim etadi.

6.3. Taklifning ajralmas qismi hisoblangan elektron hujjatlar operator tomonidan belgilangan formatlarda taqdim etiladi. Joylashtirilgan har bir elektron hujjat qatnashchining elektron raqamli imzosi bilan tasdiqlanadi.

6.4. Belgilangan tartibda rasmiylashtirilmagan hujjatlarni taqdim etish hujjatlarni noto'g'ri tayyorlash va taqdim etishning dalilidir, bunday holatlar xarid komissiyasi Majlisining bayonnomasida qayd etiladi va ishtirokchilar vakillariga yetkaziladi.

6.5. Ushbu yo'riqnomada keltirilgan maxsus shakllar va ilovalar, o'rnatilgan hujjatlar ishtirokchi tomonidan belgilangan tartibda imzolangan va rasmiylashtirilgan holda ushbu shakl va ilovalarga muvofiq taqdim etilishi kerak.

Ishtirokchi tomonidan tegishli tarzda imzolanmagan takliflar xarid komissiyasi qarori bilan rad etiladi, ushbu TIY da nazarda tutilgan hollar bundan mustasno.

6.6. Ishtirokchi tomonidan taqdim etilgan barcha ma'lumotlar va hujjatlar ishonchli va to'liq bo'lishi lozim. Ishtirokchi taklifning ishonchliligi va to'liqligi uchun javobgardir.

7. Takliflar berish.

7.1. Taklif elektron shaklda taqdim etiladi.

Ishtirokchi mijozga TMJda ko'rsatilgan kun va soatdan kechiktirmay taklifni taqdim etishi shart.

7.2. Taklifni taqdim etish sanasi buyurtmachi tomonidan elektron takliflarni qabul qilish sanasi hisoblanadi.

7.3. Ishtirokchining asosli iltimosiga binoan takliflarni taqdim etish muddatlarini uzaytirish masalasi xarid komissiyasi tomonidan ko'rib chiqilishi mumkin.

7.4. Xarid komissiyasi takliflarni taqdim etish va ko'rib chiqish muddatini uzaytirish to'g'risida, lekin barcha ishtirokchilarga nisbatan tatbiq etiladigan 10 kundan ortiq bo'lmagan muddatga qaror qabul qilishi mumkin.

7.5. Takliflarni taqdim etish va ko'rib chiqish muddati uzaytirilganligi to'g'risidagi xabarnoma maxsus axborot portaliga joylashtiriladi.

7.6. Belgilangan muddatdan keyin kelib tushgan takliflar ko'rib chiqilmaydi.

7.7. Taklifni taqdim etish ishtirokchi Tanlashning barcha shartlariga rozi ekanligini va xarid hujjatlari bo'yicha hech qanday kelishmovchilik va e'tirozlarga ega emasligini tasdiqlaydi.

7.8. Tanlash ishtirokchisi faqat bitta taklifni taqdim etishga haqli.

8. Taklifning amal qilish muddati va valyutasi, xizmat ko'rsatishning taxminiy muddati va ularni bajarish shartlari.

8.1. Ishtirokchilar taklifining amal qilish muddati takliflar berish muddati tugagan kundan boshlab TMJda ko'rsatilgan muddatdan kam bo'lmasligi kerak.

8.2. Barcha narxlar O'zbekiston Respublikasining milliy valyutasi-so'mda ko'rsatiladi.

8.3. Ishlar TMJda ko'rsatilgan muddatdan kechiktirmasdan bajarilishi lozim.

8.4. Ishtirokchi tanlash shartlarida nazarda tutilmagan xizmatlar ko'rsatishning boshqa shartlarini ko'rsatishga haqli emas.

9. Xarid qilish hujjatlariga o'zgartishlar kiritish.

9.1. Buyurtmachi xarid hujjatiga takliflar berish muddati tugaguniga qadar kamida 1 ish kunidan kechiktirmay o'zgartirishlar kiritish to'g'risida asosli qaror qabul qilishga haqlidir.

9.2. Xizmatlarning nomi, spetsifikatsiyasi va texnik talablar o'zgarishi, shuningdek xizmatlarning marginal qiymati o'zgarishiga yo'l qo'yilmaydi. Shu bilan birga, takliflar berish muddati kamida 3 ish kuniga uzaytirilishi kerak. Shu bilan birga, agar e'londa ko'rsatilgan ma'lumotlar o'zgartirilgan bo'lsa, Tanlash e'loniga o'zgartirishlar kiritiladi.

9.3. Takliflar berish muddati tugagandan so'ng Tanlash shartlariga o'zgartirishlar kiritishga yo'l qo'yilmaydi.

9.4. Barcha o'zgarishlar xarid qilish hujjatlarining ajralmas qismi hisoblanadi.

10. Ishtirokchilarga tushuntirish, takliflarga qo'shimchalar kiritish va/yoki ko'rib chiqish.

10.1. Tanlash ishtirokchisi buyurtmachiga xarid hujjatlari shartlarini TMJ da ko'rsatilgan muddatdan kechiktirmay tushuntirish haqida ochiq elektron suhbat orqali so'rov yuborish huquqiga ega. Mazkur so'rov kelib tushgan sanadan boshlab ikki ish kuni mobaynida buyurtmachi xarid hujjatlari shartlarini belgilangan shaklda tushuntirish yuborishi shart.

10.2. Buyurtmachi belgilangan muddatdan keyin kelgan ishtirokchilarning so'rovlariga javob berishga haqli emas.

10.3. Takliflarni taqdim etish muddati tugagunga qadar ishtirokchi o'z tashabbusi bilan Tanlashda ishtirok etish uchun ilgari taqdim etilgan taklifga o'zgartirish kiritish yoki qo'shimchalar kiritish huquqiga ega.

10.4. Agar ilgari taqdim etilgan taklifga o'zgartirish yoki qo'shimchalar kiritilgan bo'lsa, ishtirokchi takliflarni taqdim etish muddati tugagunga qadar kiritishi shart.

10.5. Takliflar berish muddati tugagandan so'ng taklifga kiritilgan o'zgartirish yoki qo'shimchalar qabul qilinmaydi va ko'rib chiqilmaydi.

11. Konvertlarni ochish, Tanlash ishtirokchilarining takliflarini ko'rib chiqish va baholash.

11.1. Tanlash ishtirokchilaridan kamida ikkita taklif kelib tushgan taqdirda, takliflarni ko'rib chiqish va baholash amalga oshiriladi.

11.2. Taklifning texnik qismini miqdoriy ko'rsatkichlar asosida baholash, shuningdek taklifning narx qismini baholash elektron tizim tomonidan avtomatik tarzda amalga oshiriladi.

Ishtirokchilarning takliflarini miqdoriy ko'rsatkichlarga (ekspert mezonlari) ega bo'lmagan taklifning texnik qismi mezonlari bo'yicha baholash va taqqoslash xarid komissiyasi tomonidan ovoz berish yo'li bilan amalga oshiriladi.

11.3. Takliflarni baholash jarayonida xarid komissiyasining mas'ul kotibi ishtirokchilardan ularning takliflari yuzasidan tushuntirishlar so'rashi mumkin. Ushbu protsedura elektron shaklda amalga oshiriladi.

11.4. Xarid komissiyasi moliyaviy, texnik va ishlab chiqarish imkoniyatlarini, shuningdek Tanlash ishtirokchisining mavqeyi va tajribasini hisobga oladi.

Xarid komissiyasining qarori ishtirokchining o'zi taqdim etgan ma'lumotlarini, shuningdek, zarur deb topiladigan va Tanlash predmetiga taalluqli boshqa shunga o'xshash ma'lumotlarni o'rganishga asoslangan bo'ladi.

11.5. Ishtirokchilar quyidagi hollarda Tanlashda ishtirok etishdan chetlatiladi:

- ishtirokchi insofsiz ijrochilar yagona reestrda mavjud bo'lsa;
- soliq va yig'imlar bo'yicha muddati o'tgan qarzdorligi mavjud bo'lsa;

- ishtirokchining xarid hujjatlari malaka, texnik va tijorat qismlari talabga javob bermasa;
- ishtirokchi davlat buyurtmachisining yoki boshqa davlat organining har qanday joriy yoki sobiq mansabdor shaxsiga yoki xodimiga har qanday shaklda mukofot, ishga yollash to'g'risidagi taklif yoki boshqa qimmatli narsa yoki xizmatni davlat xaridlari jarayonida davlat buyurtmachisining har qanday xarid qilish tartib-taomilini amalga oshirishga, qaror qabul qilishga yoki qo'llashga ta'sir ko'rsatish maqsadida bevosita yoki bilvosita taklif etsa, bersa yoki berishga rozilik bersa;
- ishtirokchi raqobatga qarshi harakatlarni amalga oshirsa yoki qonun hujjatlarini buzgan holda manfaatlar to'qnashuvi, shuningdek affillangan holatlar aniqlanganda.
- qayta tashkil etish, tugatish yoki ushlab turilgan (arrest) mol-mulkka bankrotlik bosqichida, shuningdek, bir-biriga to'g'ridan-to'g'ri tashkiliy-huquqiy yoki moliyaviy qaramlikka ega bo'lgan, ta'sis hujjatlari, moliyaviy ishtirok etish, xolding va boshqa shakllar shaklida ifodalanganda;
- buyurtmachi bilan ilgari tuzilgan shartnomalar bo'yicha o'z vaqtidqa bajarilmagan majburiyatlarga ega bo'lsa;
- buyurtmachi bilan sud yoki hakamlik muhokamasi holatida bo'lsa;
- faoliyatni amalga oshirish uchun tegishli ruxsatnoma mavjud bo'lmaganda (qarang: TMJ).

11.6. Xarid qilish hujjatlari talablariga sezilarli darajada javob bermaydigan taklif rad etiladi va tuzatilmaydi.

11.7. Xarid komissiyasi, agar ular boshqa Tanlash ishtirokchilarining reytingiga ta'sir qilmasa, takliflardagi ahamiyatsiz kamchiliklar va noaniqliklarni hisobga olmaslik huquqiga ega.

11.8. Xatolar mavjud bo'lgan taqdirda, xarid komissiyasi ishtirokchini xabardor qilgan holda taklifni rad etishga yoki, taklifni keyinchalik ko'rib chiqish shartlarini belgilashga haqli.

11.9. Arifmetik xatolar mavjud bo'lgan takliflar Tanlash ishtirokchisi tomonidan xarid komissiyasi talablariga muvofiq tuzatilishi kerak. Agar ishtirokchi xarid komissiyasi tomonidan taklif etilgan shartlarda o'z taklifidagi xatolarni tuzatishdan bosh tortsa, bunday ishtirokchining taklifi rad etiladi.

11.10. Elektron tizim taklifning texnik va narx qismlarini hisobga olgan holda eng ko'p ball to'plagan ishtirokchi g'olib sifatida avtomatik tarzda aniqlanadi.

12. Shartnoma tuzish.

12.1. Elektron tanlov natijalari bo'yicha shartnoma elektron shaklda tuziladi va elektron raqamli imzolar bilan imzolanadi.

12.2. Shartnoma loyihasi dastlabki hisoblanadi, shartlar Tanlash shartlariga zid bo'lmagan qismlarda tomonlarning kelishuvi bilan o'zgartirilishi mumkin.

13. Yakuniy qoidalar

13.1. Takliflarni ko'rib chiqish va baholash natijalari elektron protokolda qayd etiladi va xarid komissiyasi a'zolari tomonidan elektron raqamli imzolardan foydalangan holda imzolanadi. Elektron protokoldan olingan ko'chirma maxsus axborot portalida avtomatik tarzda e'lon qilinadi.

13.2. Xarid komissiyasi tomonidan, quyidagi hollarda Tanlash o'tkazilmagan deb topilishi mumkin:

- a) takliflar berish muddati tugagunga qadar hech qanday taklif qabul qilinmaganda;
- b) Tanlashda ishtirok etish maqsadida ikkitadan kam taklif taqdim etilganda;
- v) taqdim etilgan barcha takliflarda kerakli hujjatlar to'plami mavjud bo'lmaganda.

13.3. Agar Tanlash amalga oshirilmasa, buyurtmachi tanlashni xarid qilish tartibini bir xil shartda va bir xil mezonlar va talablar bilan qayta amalga oshirish huquqiga ega. Zarur bo'lganda, baholash shartlari, mezonlari va talablarini o'zgartirish uchun xarid komissiyasi buyurtmachining asoslarini ko'rsatgan holda tegishli qaror qabul qiladi.

13.4. Tanlash o'tkazish bilan bog'liq nizolar qonun hujjatlarida belgilangan tartibda hal etiladi.

TANLASHNING ma'lumotlar jadvali

Ushbu bo'lim Tanlashpredmetiga oid maxsus qoidalarni o'z ichiga oladi va xarid qilish hujjatlarining boshqa bandlari ma'lumotlarini yoki talablarini to'ldiradi

No№	Bo'limning nomlanishi	Bo'limlar bo'yicha tushuntirishlar
1	Buyurtmachi	MCHJ "UZSUNGWOO" Q/K h/r: 20214000104910109001, "Asaka Bank"ATB Farg'ona shahri STIR:201907668 Bank kodi: 00539 h/r: 20214000804910109006, "Hamkor Bank"ATB Farg'ona shahri STIR:207274654 Bank kodi: 01155
2	Sotib olish predmeti	Har hil turdagi metiz mahsulotlarini zangdan (korroziyadan) tozalash, so'ngra butun yuzasiga rux-xromli himoya qoplamasini qo'llash bo'yicha xizmat ko'rsatish.
3	Tanlash raqami	No
4	Tanlash turi	Ochiq
5	Tanlash manzili	Farg'ona shahridagi Aeroport-68 MCHJ "UZSUNGWOO" Q/K Aloqa uchun: +99897 502 72 28 Xaridlar bo'limi boshlig'i: Yusupov Inom
6	Xarid hujjatlarini olish manzili	Farg'ona shahridagi Aeroport-68 MCHJ "UZSUNGWOO" Q/K Aloqa uchun: +99897 502 72 28 Xaridlar bo'limi boshlig'i: Yusupov Inom
7	Tanlashda ishtirok etish uchun e'lon	quyidagi maxsus axborot portaliga joylashtiriladi: https://etender.uzex.uz/
8	Tanlashda ishtirok etish uchun ishtirokchilarga ruxsat beriladi	ishtirokchilar taklif etilgan shartlarda Tanlashda ishtirok etish niyatini bildirgan barcha manfaatdor tomonlar bo'lishi mumkin.
9	Litsenziyalanadigan ish turlari	O'zbekistonRespublikasivakolatliorganlarininglitsenziyalari; ta'sishujjalari, texnikqo'llab-quvvatlashbo'yichamutaxassislar, sertifikatlariningnusxalari.
10	Takliflarni taqdim etish shartlari	maxsus axborot portalida Tanlash o'tkazilishi to'g'risidagi e'lon joylashtirilgan kundan boshlab 10 ish kuni mobaynida
11	Xarid hujjatlari bo'yicha tushuntirishlar uchun ishtirokchilarning murojaati muddatlari	Taklifni taqdim etish muddati tugaganigaqadar 2 kun.
12	Xarid qilish hujjatlari tili	O'zbek va rus tillari
13	Taklifning amal qilish muddati	takliflar berish muddati tugagan kundan boshlab kamida 1 oy
14	Takliflar ochilishiga ishtirokchilar ruxsat etiladi	saralashdan o'tgan ishtirokchi ruxsat etiladi
15	Buyurtmachi tomonidan xizmat uchun o'rnatilgan narx qiymati	Loyiha qiymati 166 369 350,00 so'm, QQS bilan, Agar tanlovni QQS to'lamaydigan korhona yutsa, Shartnoma

		qiymatidan QQS summasi hisoblanib, Shartnoma summasidan olib tashlanadi, QQS zanjiri uzilgani uchun.
16	Buyurtmachi tomonidan belgilangan xizmat ko'rsatish muddati	Texnik topshiriqqa muvofiq.
17	Shartnomani bajarish	Ijrochi o'z ishini uchinchi tomon tashkilotlarini jalb qilgan holda bajarishi mumkin. Buyurtmachi ishni bajarilishini texnik shartlarga asosan to'liq nazoratga oladi va ish bajarilishini kuzatib boradi.
17	Moliyalashtirish manbai	buyurtmachining o'z mablag'lari
18	To'lov shartlari	1.To'lov buyurtmachi va Ijrochi tomonidan ko'rsatilgan xizmatlarni qabul qilish-topshirish dalolatnomasi imzolanganidan so'ng 30 kalendar kun ichida amalga oshiriladi.
19	Shartnoma valyutasi	rezidentlar uchun-o'zbek so'mi nerezidentlar uchun-AQSh dollari
20	Shartnoma tili	Rus va o'zbek tilida

Shakl № 1

So'nggi 2 yil ichida aynan o'xshash xizmatlarni taqdim etish tajribasi haqida ma'lumot

№	Ishlarning nomi	Xaridorning nomi, uning manzili va aloqa ma'lumotlari	Ijro sanasi	Eslatma

Ma'lumot tuzilgan sana: " _____ " _____ 2022 y

MALAKALI MUTAXASSISLAR TO'G'RISIDA MA'LUMOT

№	F.I.Sh, mutaxassis lavozimi	Malakani tasdiqlovchi hujjat (diplom, litsenziya, sertifikat va boshqalar. raqam, berilgan sana va amal qilish muddati)	Mutaxassisligi bo'yicha ish tajribasi

Xodimlarning malakasini tasdiqlovchi hujjatlarning nusxalari (diplom, litsenziya, sertifikat va boshqalar) ilova qilinadi.

Ma'lumot tuzilgansana: " _____ " _____ 2022 y

MAXSUS TEXNIKA MAVJUDLIGI HAQIDA MA'LUMOT

№	Nomi	Texnikaga oid hujjatlar (texnik pasport va boshqalar. raqam, berilgan sana va amal qilish muddati bilan)	Ishlab chiqarish yili

Texnikaga hujjatlarning nusxalari (texnik pasport va boshqalar) ilova qilinadi.

II BOB.

NARX QISMI

I. Buyurtmachi tomonidan belgilangan narx

1.1. Buyurtmachi tomonidan belgilangan narx Tanlashning ma'lumotlar jadvalida (bundan buyon matnda TMJ deb yuritiladi) ko'rsatilgan.

II. Buyurtmachi tomonidan belgilangan xizmat ko'rsatish muddati

2.1. Tanlash predmeti bo'yicha barcha ishlar TMJ da ko'rsatilgan muddatdan kechiktirmay bajarilishi kerak.

III. Moliyalashtirish manbai

3.1. Ob'ektni moliyalashtirish TMJda ko'rsatilgan mablag'lar hisobidan amalga oshiriladi.

IV. Moliyalashtirish shartlari

4.1. Moliyalashtirish va to'lov shartlari TMJda ko'rsatilgan.

4.2. To'lovlar buyurtmachi tomonidan Tanlash g'olibi bilan tuzilgan shartnoma shartlariga muvofiq amalga oshiriladi.

4.3. Xizmat ko'rsatish shartnomasi me'oriy qoidalarga muvofiq bo'lishi kerak: O'zbekiston Respublikasi fuqarolik kodeksi, O'zbekiston Respublikasining "xo'jalik yurituvchi sub'ektlar faoliyatining shartnomaviy-huquqiy bazasi to'g'risida"gi Qonuni.

V. shartnoma valyutasi

5.1. Shartnoma valyutasi:

- rezidentlar uchun-o'zbek so'mi
- norezidentlar uchun-AQSh dollari

III Bo'lim.
BAHOLASH MEZONLARI

Ishtirokchilar va takliflarni malakaviy baholash tartibi va mezonlari.

Ishtirokchilarni saralash tartibi va mezonlari.

Malakaviy baholash Tanlash boshlanishidan oldin xarid komissiyasi tomonidan amalga oshiriladi.

Agar talab qilinadigan ma'lumot ishtirokchi tomonidan taqdim etilmasa, komissiya uni Tanlashda ishtirok etishga yo'l qo'ymaslik huquqiga ega.

Takliflarni texnik va narx bo'yicha baxolash baholash.

Xaridkomissiyasitomonidantakliflarning texnikqismihujjatlariasosidaamalgaoshiriladi. Texnik baholash bo'yicha o'tmagan Tanlash ishtirokchilarining takliflari diskvalifikatsiya qilinadi.

















№	Mezonning nomi	Baholash	Eslatma
1	Ruxsat beruvchi hujjatlarning mavjudligi	10	Baholash usuli ekspert, o'ta muhim-shart; talab mohiyati –ikki jihatli. Ishtirokchi ruxsatnoma nusxasini skanerlangan shaklda taqdim etishi lozim. 10 ball – mavjudligi 0 ball – mavjud emasligi
2	Ushbu ishni bajarish uchun zarur bo'lgan malakali mutaxassislarning mavjudligi	10	Baholash usuli-ekspert usulida, o'ta muhim-shart; mohiyati –ikki jihatli. Ishtirokchi hujjat nusxasini skanerlangan shaklda taqdim etishi lozim. 10 ball – mavjudligi 0 ball – mavjud emasligi
3	Shu kabi ishlarni bajarish tajribasi mavjudligi	10	Baholash usuli-ekspert usulida, o'ta muhim-shart; mohiyati –ikki jihatli. Ishtirokchi hujjat nusxasini skanerlangan shaklda taqdim etishi lozim. 10 ball – mavjudligi 0 ball – mavjud emasligi
4	Hisob-kitob kalkulyatsiyasi Hisob-kitob kalkulyatsiyalarida, ishlatilgan xomashyo va materiallar xarajatlari batafsil ko'rsatilib, kompaniya rahbarining imzosi va kompaniya muhri bilan tasdiqlangan holda ko'rsatilsin.	30	Baholash usuli-ekspert usulida, o'ta muhim-shart; mohiyati –2 jihatli. 30 ball – eng yaxshi yaxshi narx uchun 0 ball – qolgan ishtirokchilarga

Texnik va narx qismini baholash natijalari bo'yicha maksimal ballar soni 60 balldan oshmasligi kerak. Ulardan texnik qism uchun 30 ball va narx qismi uchun 30 ball

G'olibning tijorat taklifida ko'rsatilgan texnik va narx mezonlari asosida shartnomani bajarish uchun eng yaxshi shartlarni taklif qilgan ishtirokchi g'olib deb e'tirof etiladi.

Agar takliflarni baholash natijalari bo'yicha ikki yoki undan ortiq ishtirokchi bir xil ball to'plagan bo'lsa, xarid komissiyasi a'zolarining o'zaro qaroriga asosan g'olib aniqlanadi

Техническое задание

№	Наименование услуги	Цех заказчика	Ед.изм.	Завальтывание КСЛ: 50	Наименование детали (метрич)	Производитель	Описание услуги	Где и в каком месте используется/детальная информация об оборудовании или процессе, принцип работы/оборудование (или другое)	Используемый материал	Рисунок	Чертеж (качество или не качество)
1	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	98	11036686 BOLT/SCREW-F7NK FRT BRKT DIN 928 X M8	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
2	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	155	11084161 WELD NUT M12	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
3	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	228	11570174 NUT PROJECTION M12 X 11.6-LH	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
4	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	1309	11588313 WELD NUT M14 X 2.0	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
5	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	764	11588322 NUT PROJECTION WELDED M6 X 1, FLANGE 10MM	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
6	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	2480	11588323 NUT WELD HEX LH M8 X 1.25 X 10 FLANGE	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
7	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	739	11588324 NUT-RR S/ABS M10 X 1.5	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
8	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	81	11588671 PROJECTION PIN M6 X 1 X 20	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Метизы для производства штамповочных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**Единая система защиты от коррозии и старения
ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И
НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ**

Общие требования
Unified system of corrosion and ageing protection.
Metal and non-metal inorganic coatings.
General requirements

ОКСТУ 0009

**ГОСТ
9.301-86**

(СТ СЭВ 5293—85,
СТ СЭВ 5294—85,
СТ СЭВ 5295—85,
СТ СЭВ 6442—88,
СТ СЭВ 6443—88,
СТ СЭВ 4662—84,
СТ СЭВ 4664—84,
СТ СЭВ 4665—84,
СТ СЭВ 4816—84)

Дата введения 01.07.87

Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические неорганические покрытия (далее—покрытия), получаемые электрохимическим, химическим и горячим (олово и его сплавы) способами, и устанавливает общие требования (далее — требования) к поверхности основного металла и покрытиям в процессе их производства и контролю качества основного металла и покрытий.

Стандарт не распространяется на покрытия, используемые в качестве технологических подслоев, на никелевые, никелево-хромовые, медно-никелевые и медно-никелево-хромовые, имеющие только декоративное назначение, и не учитывает изменения покрытий, появившиеся при сборке и испытаниях изделий.

Требования, не предусмотренные настоящим стандартом, связанные со спецификой деталей, производства и требований к покрытиям, указывают в нормативно-технической и (или) конструкторской документации.

Соответствие покрытий требованиям настоящего стандарта контролируют методами по ГОСТ 9.302.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТРЕБОВАНИЯ К ПОВЕРХНОСТИ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА

1.1. Шероховатость поверхности основного металла по ГОСТ 2789, мкм, должна быть не более:

Ra 10 (*Rz* 40) — под защитные покрытия;

Ra 2,5 (*Rz* 10) — под защитно-декоративные покрытия;

Ra 1,25 (*Rz* 6,3) — под твердые и электроизоляционные анодно-окисные покрытия.

Шероховатость поверхности основного металла под функциональные покрытия должна соответствовать установленной в нормативно-технической и (или) конструкторской документации на изделие.

Указанные требования к шероховатости поверхности не распространяются на нерабочие труднодоступные для обработки и нерабочие внутренние поверхности деталей, резьбовые поверхности, поверхности среза штампованных деталей толщиной до 4 мм, рифленые поверхности, а также на детали, шероховатость основного металла которых установлена соответствующими стандартами. Необходимость доведения шероховатости поверхностей до установленных значений должна быть оговорена в конструкторской документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Острые углы и кромки деталей, за исключением технически обоснованных случаев, должны быть скруглены радиусом не менее 0,3 мм; радиус закругления деталей под твердое и электроизоляционное анодно-окисные покрытия не менее 0,5 мм.

1.3. На поверхности деталей не допускаются:

закатанная окалина, заусенцы;
расслоения и трещины, в том числе выявившиеся после травления, полирования, шлифования;

коррозионные повреждения, поры и раковины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Поверхность литых и кованных деталей должна быть без газовых и усадочных раковин, шлаковых и флюсовых включений, спаев, недоливов, трещин.

Допускаемые отклонения на поверхности литых деталей (вид, размер и количество) устанавливаются в нормативно-технической и конструкторской документации.

1.5. Поверхность деталей, изготовленных из горячекатаного металла, должна быть очищена от окалины, травильного шлама, продуктов коррозии основного металла и других загрязнений.

1.6. Поверхность деталей после механической обработки должна быть без видимого слоя смазки или эмульсии, металлической стружки, заусенцев, пыли и продуктов коррозии без внедрения частиц инородного материала.

1.5, 1.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.7. Поверхность деталей после абразивной обработки, например, гидропескоструйной, галтования и др. должна быть без травильного шлама, шлака, продуктов коррозии и заусенцев.

1.8. Поверхность шлифованных и полированных деталей должна быть однородной, без забоин, вмятин, прижогов, рисок, заусенцев, дефектов от рихтовочного инструмента.

1.9. На поверхности деталей после термообработки (отжига, закалки, нормализации, отпуска, старения, а также термообработки, проводимой для улучшения адгезии последующих покрытий) не должно быть забоин, царапин, трещин, пузырей, коррозионных очагов, расслоений, короблений.

1.10. Сварные и паяные швы на деталях должны быть зачищены, непрерывны по всему периметру для исключения зазоров и проникания в них электролита.

Дефекты, появившиеся при зачистке швов, выполненных среднеплавкими припоями, должны быть устранены подпайкой теми же или легкоплавкими припоями.

На поверхности паяных швов допускается равномерное растекание припоя шириной до 10 мм, отдельные несквозные поры, очищенные от остатков флюса и не нарушающие герметичности паяных швов.

Швы на деталях из титановых сплавов должны быть выполнены способами, исключающими окисление.

Не допускается механическая зачистка швов на деталях, изготовленных пайкой в расплаве солей. Паяные швы на таких деталях должны быть ровными и плотными. На поверхности деталей не должно быть остатков флюсов и выплесков силумина.

Клеевые швы на деталях должны быть сплошными, без вздутий, пузырей и пустот, не иметь зазоров, в которые может проникать электролит, не содержать излишков клея в околошовной зоне и зачищены механическим способом.

Не допускается наносить химические и электрохимические покрытия на детали, имеющие клеевые соединения.

1.11. Поверхность электрополированных деталей должна быть гладкой, светлой и блестящей без растравливания, прижогов, трещин, неотмытых солей, продуктов коррозии.

Степень блеска не нормируется.

На электрополированной поверхности не являются браковочными следующие признаки:

неравномерный блеск на участках, имеющих различную термическую и механическую обработку;

отдельные матовые и белесые участки на поверхности деталей, к которым не предъявляются требования по декоративности;

отсутствие эффекта электрополирования в труднодоступных местах: щелях, зазорах, глухих отверстиях диаметром до 15 мм, сквозных — до 10 мм, а также отверстиях и углублениях, труднодоступных для электрополирования;

следы от потеков воды;

отсутствие блеска в местах сварки;

следы от контакта с приспособлением в виде матовых и темных участков;

механическая полировка (при необходимости) мест контакта с приспособлением и для получения точных размеров детали после электрополирования;

черные точки на резьбе, если нет других указаний в нормативно-технической документации;

следы механической обработки основного металла до электрополирования и другие отклонения, допускаемые нормативно-технической документацией на основной металл.

1.9—1.11. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ

2.1. Требования к внешнему виду покрытия

2.1.1. Поверхность полированного покрытия должна быть однородной, блестящей или зеркальной.

На механически полированной поверхности покрытия, кроме зеркальной, не являются браковочными признаками единичные волосовидные царапины или точки от полировочных паст и рихтовочного инструмента в количестве не более 5 шт. на 100 см³, заполировка кромок, незначительная волнистость (утяжка) покрытия на деталях из латуни, если нет специальных требований в конструкторской документации.

2.1.2. На поверхности покрытий, если нет специальных указаний в конструкторской документации, не являются браковочными следующие признаки:

следы механической обработки и другие отклонения, допускаемые нормативно-технической документацией на основной металл;

незначительная волнистость поверхности покрытия после вытяжки, выявляющаяся после травления;

темные или светлые полосы или пятна в труднодоступных для зачистки отверстиях и пазах, на внутренних поверхностях и вогнутых участках деталей сложной конфигурации, местах сопряжения неразъемных сборочных единиц, в сварных, паяных швах, околошовной зоне и местах снятия плакировочного слоя;

неравномерность блеска и неоднотонность цвета;

неоднотонность цвета покрытий на деталях из плакированных металлов с частичной механической обработкой;

следы от потеков воды, хроматирующих и фосфатирующих растворов без остатков солей;

блестящие точки и штрихи, образовавшиеся от соприкосновения с измерительным инструментом, приспособлениями и от соударения деталей в процессе нанесения покрытий в барабанах, колоколах и сетчатых приспособлениях;

изменение интенсивности цвета или потемнение после нагрева с целью обезводороживания и проверки прочности сцепления, снятия изоляции и пропитки;

единичные черные точки на участках, предназначенных под заливку компаундами, герметиками, клеями;

отсутствие покрытия;

в порах, местах включений, допускаемых нормативно-технической документацией на литье;

на сварных и паяных швах и около них на расстоянии не более 2 мм по одну и другую сторону от шва и во внутренних углах взаимно перпендикулярных плоскостей при условии последующей дополнительной защиты этих мест;

в местах контакта детали с приспособлением, кроме особых случаев, оговоренных в конструкторской документации.

2.1.3. При осаждении на поверхности детали рядом двух покрытий без изоляции или с применением изоляции, а также при осаждении местных покрытий, если это не влияет на работоспособность изделия, не являются браковочными следующие признаки:

смещение границ покрытий до 2 мм, а для покрытий золотом, палладием, родием и их сплавами до 1 мм в ту или другую сторону;

отдельные точечные включения одного покрытия на поверхности другого; точечные включения металла покрытия на изолируемой поверхности;

потемнение металла на границе покрытий;

цвета побежалости на непокрываемых поверхностях.

2.1.2, 2.1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Требования к толщине покрытия

2.2.1. Превышение максимальной толщины покрытия не является браковочным признаком, если это не влияет на сборку и работоспособность изделия.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2.2. В отверстиях, пазах, вырезах, на вогнутых участках сложнопрофилированных деталей, на внутренних поверхностях и местах сопряжения неразъемных сборочных единиц допускается уменьшение толщины покрытия до 50%, а для хромовых покрытий — отсутствие, если нет других требований в конструкторской документации к толщине покрытия на указанных участках.

2.2.3. В глухих гладких и резьбовых отверстиях и пазах диаметром (или шириной) до 12 мм и в сквозных гладких и резьбовых отверстиях и пазах диаметром (или шириной) до 6 мм толщина покрытия на глубине более одного диаметра (или одной ширины) не нормируется; допускается отсутствие покрытия, если в конструкторской документации не указаны требования к толщине покрытия на этих участках.

2.3. Покрытие должно быть прочно сцепленным с основным металлом.

2.4. По внешнему виду, толщине и другим показателям покрытие должно соответствовать требованиям табл. 1 — 19.

Таблица 1

Цинковое и кадмиевое покрытия. Хроматные покрытия на цинковом и кадмиевом покрытиях. Фосфатное покрытие на цинковом покрытии

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет цинкового покрытия светло-серый или серебристо-серый с голубоватым оттенком. Цвет кадмиевого покрытия светло-серый или серебристо-серый. Цвет цинкового покрытия с бесцветным хроматированием, серебристо-серый или серебристо-серый с голубоватым оттенком. Допускаются незначительные радужные оттенки. Цвет цинкового покрытия с радужным хроматированием зеленовато-желтый с радужными оттенками. Цвет кадмиевого покрытия с радужным хроматированием золотисто-желтый с радужными оттенками. Цвет цинкового покрытия с хроматированием хаки с различными оттенками. Цвет кадмиевого покрытия с хроматированием хаки от хаки до коричневого. Цвет цинкового покрытия с черным хроматированием черный или черный с зеленым оттенком. Допускаются серый и радужные оттенки на вогнутых участках деталей сложной конфигурации. Не являются браковочными следующие признаки: матовая поверхность после подготовки поверхности гидропескоструйной и металлоскоструйной очисткой, галтованием, травлением;

Наименование показателя	Требования к покрытию
	<p>потемнение или ослабление интенсивности цвета хроматного покрытия на деталях после термообработки;</p> <p>более темный или более светлый оттенок хроматного покрытия в отверстиях и пазах, на внутренних поверхностях и вогнутых участках деталей сложной конфигурации, местах сопряжения неразъемных сборочных единиц, острых кромках, углах, местах контакта с приспособлением, между витками пружин с малым шагом;</p> <p>матовые полосы вокруг отверстий;</p> <p>единичные механические повреждения хроматного покрытия не более 2% общей площади.</p> <p>Цвет цинкового покрытия с фосфатированием от светло-серого до темно-серого. Не является браковочным признаком незначительный белый налет в глухих отверстиях, пазах и т. г.</p> <p>Фосфатное покрытие на цинковом покрытии должно быть равномерным и плотным.</p> <p>На поверхности не допускаются:</p> <p>отложение шлама;</p> <p>непокрытые полосы или пятна;</p> <p>парапины, доходящие до основного металла;</p> <p>очаги коррозии;</p> <p>загрязнения от масел, смазок или поверхностно-активных веществ — для покрытий, предназначенных для нанесения лакокрасочных покрытий</p>
Толщина для цинковых и кадмиевых покрытий	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Масса покрытия на единицу площади поверхности	<p>Бесцветное хроматное покрытие — до 0,5 г/м².</p> <p>Радужное хроматное покрытие — до 1,0 г/м².</p> <p>Цвета хаки хроматное покрытие — свыше 1,5 г/м².</p> <p>Фосфатное покрытие, предназначенное для пропитки — не менее 5,0 г/м².</p> <p>Покрытие, предназначенное под лакокрасочное покрытие, — в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402.</p>
Структура	Фосфатное покрытие, предназначенное под лакокрасочное покрытие, должно иметь микрокристаллическую структуру
Защитные свойства	<p>При испытании хроматных покрытий раствором уксуснокислого свинца не должно появляться сплошное темное пятно до истечения установленного времени.</p> <p>При испытании фосфатного покрытия цвет капли испытательного раствора не должен изменяться до черного в течение установленного времени.</p>
Полнота промывки	Удельная электропроводность воды после промывки фосфатного покрытия, предназначенного под лакокрасочное покрытие, не должна превышать трехкратной величины ее исходного значения
Маслоёмкость	Маслоёмкость фосфатного покрытия — не менее 2,0 г/м

Таблица 2

Медное покрытие и покрытия сплавами меди

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет медного покрытия от светло-розового до темно-красного. Оттенок не нормируется.</p> <p>Цвет высокооловянистого покрытия сплавом медь-олово от светло-серого до серого. Оттенок не нормируется.</p> <p>Цвет низкооловянистого покрытия сплавом медь-олово светло-желтый. Оттенок не нормируется.</p> <p>Цвет покрытия сплавом медь-цинк от светло-желтого до светло-розового.</p> <p>На покрытии не являются браковочными признаками цвета побежалости, наросты меди на покрытии, полученном с целью защиты от цементации, потемнение покрытия при хранении до сборки</p>
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Химический состав	<p>Массовая доля меди в покрытиях сплавами:</p> <p>М-О(60) — от 50 до 60%;</p> <p>М-О(88) — от 70 до 88%;</p> <p>М-Ц(90) — от 70 до 90%;</p> <p>М-Ц(70) — от 55 до 70%</p>
Пористость	Покрытия, предназначенные для должны иметь пор защиты от цементации, не
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 3

Никелевое покрытие

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет матового никелевого покрытия светло-серый с желтым оттенком, блестящего никелевого покрытия светло-серый. Допускается более темный цвет в отверстиях к пазах на внутренних поверхностях, вогнутых участках деталей сложной конфигурации и местах сопряжения сборочных единиц.</p> <p>Цвет химического никелевого покрытия серый с желтым оттенком.</p> <p>Не являются браковочными признаками потемнение и радужные оттенки после термообработки, матовые пятна из-за неравномерности травления основного металла.</p> <p>Цвет черного и термически оксидированного покрытия от черно-серого до черного. Допускаются цвета побежалости</p>
Толщина	<p>В соответствии с требованиями конструкторской документации.</p> <p>Толщина черного никелевого покрытия не нормируется.</p> <p>Толщина нижнего слоя никелевого двухслойного покрытия Нд (Нпб.Нб) по отношению к общей толщине покрытия 50 — 70%; толщина верхнего слоя — 50—30%.</p> <p>Толщина нижнего слоя никелевого трехслойного покрытия Нт (Нпб. Нс. Нб) по отношению к общей толщине покрытия 50% и более; среднего слоя — до 10%, верхнего — до 40%</p>
Химический состав	<p>Массовая доля серы в нижнем слое никелевого двухслойного покрытия Нд (Нпб. Нб) до 0,005%; в верхнем 0,05 — 0,09%.</p> <p>Массовая доля серы в нижнем слое никелевого трехслойного покрытия Нт (Нпб. Нс. Нб) до 0,005%; в среднем — не менее 0,15%; в верхнем — 0,05-0,09%.</p> <p>Массовая доля фосфора в химическом никелевом покрытии 3—12%</p>
Пористость*	<p>Не более трех сквозных пор на 1 см² площади поверхности и на 1 см длины кромки. При толщине покрытия менее 24 мкм или толщине никеля с подслоем менее 12 мкм не нормируется</p>
Функциональные свойства	<p>В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие</p>
Защитные свойства	<p>То же</p>

* Требования предъявляют к покрытиям на стальных деталях.

Таблица 4

Хромовое покрытие

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет блестящего покрытия светло-серый с голубоватым оттенком.</p> <p>Цвет матового покрытия светло-серый. Цвет твердого (износостойкого) покрытия светло-серый с синеватым или молочно-матовым оттенком.</p> <p>Цвет двухслойного (коррозионно-износостойкого) покрытия светло-серый.</p> <p>Цвет микропористого и микротрещинного покрытий от светло-серого до серого с синим оттенком. Цвет микропористого блестящего покрытия, полученного из электролитов с трехвалентным хромом, от светло-серого до темно-серого.</p> <p>Цвет молочного покрытия светло-серый.</p> <p>Не являются браковочными признаками единичные точечные углубления до 2% общей площади при толщине хрома более 40 мкм и сетка трещин при толщине хрома более 24 мкм.</p> <p>Цвет черного покрытия черный с синим или коричневым оттенком. Не является браковочным признаком серый оттенок во внутренних углах, углублениях и отверстиях сложнопрофилированных деталей</p>
Толщина	<p>В соответствии с требованиями конструкторской документации</p>

Наименование показателя	Требования к покрытию
Пористость	Не более трех сквозных пор на 1 см ² площади поверхности и па 1 см длины кромки, если нет других указаний в конструкторской документации.* Пористость молочного хрома толщиной менее 24 мкм, защитно-декоративного двухслойного толщиной менее 23 мкм и износостойкого толщиной менее 40 мкм не нормируется*. Число пор на поверхности микропористого покрытия ($X_{МП}$) при оценке с использованием оптических микроскопов с увеличением не менее 100 ^x должно быть не менее 10000 на см ² .
Пористость	Пористость черного хрома не нормируется. На поверхности хромового микротрещинного покрытия (X_{MT}) должно быть не менее 250 трещин на длине 1 см во всех направлениях, образующих сетку трещин
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями и (или) конструкторской нормативно-технической документации на изделие. Твердость покрытия — по ГОСТ 9.303—84
Защитные свойства	То же

* Требования предъявляют к покрытиям на стальных деталях.

Таблица 5

Оловянное покрытие и покрытия сплавами олова

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет оплавленного и неоплавленного покрытий от светло-серого до серого. Оплавленное покрытие блестящее. Допускается неравномерность блеска на одной детали. Цвет покрытия сплавом олово-никель светло-серый. Допускаются розовый и фиолетовый оттенки. Цвет покрытия сплавом олово-свинец от светло-серого до темно-серого. Оттенок не нормируется. Цвет покрытия олово-висмут от светло-серого до серого. Не являются браковочным признаком напыль металла, не мешающие сборке и не влияющие на функциональные свойства покрытия
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Химический состав	Оловянные покрытия, предназначенные для применения в контакте с пищевыми продуктами, должны содержать не более 0,1% свинца и не более 0,025% мышьяка. Массовая доля олова в покрытиях сплавами: О-Н (65) — от 50 до 70%; О-С (60) — от 50 до 70%; О-С (40) — от 30 до 50%; О-С (12) — от 8 до 15%. Массовая доля висмута в покрытии сплавом О-Вн (99,8) от 0,2 до 4,0%
Пористость*	Не более трех сквозных пор на 1 см ² площади поверхности и на 1 см длины кромки, если нет других указаний в конструкторской документации. При толщине покрытия 6 мкм и менее не нормируется
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями и (или) конструкторской нормативно-технической документации на изделие.
Защитные свойства	То же

* Требования предъявляют к покрытиям на стальных деталях.

Таблица 6

Горячие покрытия оловом и сплавом олово-свинец

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет оловянного покрытия от светло-серого до серого, цвет покрытия сплавом олово-свинец от серого до темно-серого.</p> <p>Покрытие блестящее или матовое, гладкое.</p> <p>Степень блеска не нормируется.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки:</p> <p>незначительные наплывы и неравномерность толщины покрытия, не мешающие пайке или работе детали;</p> <p>прочносцепленные с основой брызги и капли металла, не мешающие работе детали, на нерабочих и рабочих (по образцу) поверхностях, а также на поверхностях, на которых нанесение покрытия не предусматривается, кроме поверхностей скольжения;</p> <p>темные пятна на покрытии на внутренних поверхностях глухих отверстий;</p> <p>незначительная бугристость по всей длине проволоки и углубление от контакта проволоки с направляющим роликом не доходящее до основного металла;</p> <p>неоднотонность цвета покрытия.</p> <p>Не допускаются:</p> <p>грубые наплывы;</p> <p>темные пятна, точки, нестирающаяся пленки белого или коричневого цвета;</p> <p>трещины, отслоения покрытия, непрокрытые участки;</p> <p>брызги припоя на рабочих поверхностях с покрытиями драгоценными металлами (золотом, серебром, палладием и др.);</p> <p>остатки кислотных флюсов</p>
Толщина	Не нормируется
Химический состав	Химический состав покрытий сплавами олово-свинец должен соответствовать химическому составу по основным компонентам припоев по ГОСТ 21930 и ГОСТ 21931.
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 7

Серебряное покрытие и покрытие сплавом серебро-сурьма

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет серебряного покрытия и покрытия сплавом серебро-сурьма серебристо-белый.</p> <p>Цвет серебряного покрытия из электролитов с блескообразующими добавками и серебряного хромированного покрытия белый с желтоватым оттенком.</p> <p>Цвет серебряного покрытия, полученного химическим способом, белый.</p> <p>Цвет черного серебряного покрытия от темно-серого до черного.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки:</p> <p>темные пятна, полосы и цвета побежалости в глухих отверстиях, пазах, на вогнутых участках деталей сложной конфигурации;</p> <p>потемнение покрытия при хранении до сборки и изменение цвета от светло-розового до светло-коричневого после термообработки, запрессовки в пластмассу при условии сохранения функциональных свойств</p>
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Химический состав	Массовая доля сурьмы в покрытии сплавом Sr-Su от 0,4 до 2%
Пористость	—
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 8

Золотое покрытие и покрытия сплавами золота

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет золотого покрытия от светло-желтого до темно-желтого. Цвет покрытия сплавом золото-никель от светло-желтого до желтого. Цвет покрытия сплавом золото-кобальт от оранжево-желтого до желтого
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Химический состав	Массовая доля никеля в покрытии сплавом Зл-Н и массовая доля кобальта в покрытии сплавом Зл-Ко — в соответствии с требованиями ГОСТ 9.303.
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской к (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 9

Палладиевое покрытие

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия от светло-серого до серого с желтым оттенком. Не являются браковочным признаком единичные темные пятна, радужные оттенки от светло-коричневого до фиолетового, образующиеся при нагреве при условии сохранения функциональных свойств
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 10

Родиевое покрытие

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия светло-серый с голубым оттенком
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблица 11

Химическое окисное покрытие на стали и чугуне

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия Хим. Окс (в том числе после пропитки маслом) на деталях из углеродистых и низколегированных сталей черный с синим оттенком. На деталях, полученных методом литья, допускается черный цвет покрытия с серым или коричневым оттенками. Цвет покрытия на деталях из высоколегированных сталей от темно-серого до темно-коричневого с вишневым оттенком. Цвет покрытия на деталях из чугуна и сталей, легированных кремнием, от светло-желтого до темно-коричневого. Цвет покрытия на деталях из высокоуглеродистых инструментальных сталей черный с серым-оттенком. Допускается неоднотонность цвета и оттенка на деталях, прошедших местную закалку, сварку, цементацию, наклеп и другую механическую обработку; красный оттенок покрытий на мелких профилированных деталях и между витками пружин с малым шагом, светло-серый — на острых кромках деталей
Толщина	Не нормируется
Защитные свойства	На покрытии Хим. Окс после испытаний в течение установленного времени не должно быть пятен контактно выделившейся меди. На покрытии Хим. Окс при после испытаний не должно быть очагов коррозии, за исключением острых кромок и торцов пружин, на которых допускается не более трех точек коррозии на 1 см ² площади поверхности и на 1 см длины кромки

Таблица 12

**Покрывтие, получаемое способом химического пассивирования
на коррозионно-стойких сталях**

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия Хим. Пас должен соответствовать цвету обрабатываемого металла. Не являются браковочными следующие признаки: радужные оттенки в зависимости от марки стали, в том числе в местах сварки, сгиба; незначительное потемнение; следы механической доводки; черные включения в виде отдельных мелких точек
Толщина	Не нормируется

Таблица 13

Химическое окисное и анодно-окисное покрытия на меди и ее сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия Хим. Окс и АН. Окс от темно-красного с коричневым оттенком до черного с синим оттенком. Не являются браковочными следующие признаки: следы механической доводки поверхности основного металла; частичное отсутствие покрытия на острых кромках; потемнение между витками пружин с малым шагом. Цвет покрытия Хим. Пас должен соответствовать цвету обрабатываемого металла. Не являются браковочными следующие признаки: радужные оттенки; потемнение покрытия между витками пружин с малым шагом; неоднотонность лаковой пленки по цвету и потеки лака после лакирования, не мешающие сборке и не влияющие на работоспособность изделия
Толщина	Не нормируется
Защитные свойства	При испытаний на покрытии Хим. Пас не должно наблюдаться изменение цвета капли до голубого до истечения установленного времени

Таблица 14

Химическое окисное покрытие на алюминии и его сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	Цвет покрытия Хим. Оке от серо-голубого до темно-голубого или от салатно-голубого до зеленого или желтого; на сплавах марок Д16, Д1, Д24Ф — зеленовато-голубой с радужными оттенками или без них; на литейных сплавах — серо-голубой с черными и коричневыми разводами. Цвет покрытия Хим. Пас соответствует цвету основного металла. Цвет покрытия Хим. Окс.э от бесцветного до светло-голубого или светло-желтого; от золотисто-желтого до коричневого с радужными, оттенками на деформируемых сплавах; серый с желтыми и коричневыми разводами на литейных сплавах. Не являются браковочными следующие признаки: темные и светлые полосы в направлении прокатки, местах пайки и сварки; потемнение на деталях, паяных высокотемпературной пайкой; отдельные пятна от хромовых солей вокруг отверстий, в местах контакта деталей с приспособлением, местах сопряжения неразъемных сборочных единиц, вокруг пор и мест включений, допускаемых нормативно-технической документацией на литье; выявление структуры основного металла
Толщина	Не нормируется
Защитные свойства	—
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Анодно-окисное покрытие на алюминии и его сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет покрытия АН. Оке от светло-серого до темно-серого, на деталях из литейных сплавов от светло-серого до темно-коричневого. Оттенок не нормируется.</p> <p>Цвет окрашенного покрытия должен соответствовать цвету образца. Оттенок не нормируется. На многокомпонентных и литейных сплавах возможны блики различных тонов.</p> <p>Цвет покрытия Ан.Окс.хром от молочного до серого, возможны радужные оттенки.</p> <p>Цвет покрытия Ан.Окс.нхр от светло-зеленого до желто-зеленого, на многокомпонентных и литейных сплавах от серого до темно-серого. Оттенок не нормируется.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки:</p> <ul style="list-style-type: none"> темные точки и пятна как результат выявления неоднородности структуры основного металла; темные и светлые полосы в направлении прокатки, местах сварки, притирки, наклепа, местах отсутствия лакировочного слоя; желтые пятна от хромовых солей вокруг отверстий, в местах контакта детали с приспособлением, в местах сопряжения неразъемных сборочных единиц, вокруг пор и мест включений, допускаемых нормативно-технической документацией на литье. <p>Цвет покрытия Ан.Окс.тв от светло-серого до черного, допускаются желто-зеленые оттенки.</p> <p>Цвет покрытия Ан.Окс.из от светло-желтого до темно-коричневого или от светло-серого до темно-серого.</p> <p>Цвет покрытия Ан.Окс.тв и Ан.Окс.из после наполнения хроматами от желто-зеленого до коричнево-черного.</p> <p>Не является браковочным признаком на покрытии Ан.Окс.из наличие микротрещин, если они не влияют на функциональные свойства.</p> <p>Цвет покрытия Ан.Окс.эмт от светло-серого до темно-серого, в зависимости от применяемого сплава, эмалевидное. Оттенок не нормируется.</p> <p>Цвет окрашенного покрытия должен соответствовать цвету образца.</p> <p>Цвет покрытия Аноцвет светло-коричневый, серо-голубой, сине-черный, золотистый, золотисто-бронзовый, бронзовый, серо-коричневый.</p> <p>Допускается более светлый тон на внутренних поверхностях, деталей</p>
Толщина	В соответствии с требованиями конструкторской документации
Качество наполнения покрытия	<p>После испытаний потеря массы образца не должна превышать 20 мг/дм² для изделий, предназначенных для эксплуатации в открытой атмосфере, и 30 мг/дм² для изделий, предназначенных для эксплуатации в закрытом помещении.</p> <p>После испытаний покрытие не должно окрашиваться или может окрашиваться незначительно</p>
Полнота промывки	Удельная электропроводность воды после промывки, покрытия Ан.Окс.из не должна превышать трехкратной величины ее исходного значения
Защитные свойства	При испытании не должно наблюдаться изменение цвета капля испытательного раствора до истечения установленного времени
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Анодно-окисное покрытие на титановых сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет покрытия Аноцвет от голубого до синего, розового, зеленого, желтого. Оттенок не нормируется.</p> <p>Не являются браковочным признаком следы механической доводки поверхности основного металла.</p> <p>Цвет покрытия АН. Оке от светло-серого до темно-серого</p>
Толщина	Не нормируется
Функциональные свойства	В соответствии с требованиями конструкторской и (или) нормативно-технической документации на изделие

Таблице 17

Химическое окисное и анодно-окисное покрытия на магнии и магниевых сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет покрытия Хим. Оке от соломенно-желтого до темно-коричневого или черного.</p> <p>Цвет покрытия Хим.Фос от светло-серого до темно-серого.</p> <p>Цвет покрытия Аноцвет желтый, зеленый или серо-черный.</p> <p>Оттенок не нормируется.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки: цвета побежалости; пятна, образующиеся при повторном оксидировании; точечные участки металла без покрытия вокруг пор; серые пятна с мажущимся налетом на сплаве МЛ-5; черные пятна на механически обработанных поверхностях, являющиеся следствием местного разогрева металла при механической обработке</p>
Толщина	Толщина покрытия Хим. Оке не нормируется, АН. Оке — в соответствии с требованиями конструкторской документации

Таблица 18

Фосфатное покрытие на стали и чугуне

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет покрытия от светло-серого до черного, после пропитки маслом, эмульсией или после гидрофобизирования от темно-серого до черного.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки:</p> <ul style="list-style-type: none"> неоднородность размеров кристаллов на участках местной закалки, сварки, наклепа, различной шероховатости поверхности на обезуглероженных участках; белый налет, удаляемый протиркой; налет фосфатного шлама на нерабочих поверхностях; следы медного электрода на деталях, сваренных точечной или роликовой сваркой; пятна, разводы и потеки после пропитки эмульсией, лаком или после гидрофобизирования, не мешающие сборке и не влияющие на работоспособность изделия; желтые пятна от хромовых солей вокруг отверстий, мест контакта детали с приспособлением и мест сопряжения сборочных единиц, пятна вокруг пор и мест включения, допускаемых нормативно-технической документацией на литье
Масса покрытия на единицу площади поверхности	<p>Масса покрытия на единицу площади поверхности до пропитки — не менее 5 г/м²; на поверхности с шероховатостью Ra 1,25—0,63 мкм допускается уменьшение массы покрытия на единицу площади поверхности в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.</p> <p>Масса покрытия на единицу площади поверхности до пропитки мыльной эмульсией в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.</p> <p>Масса покрытия на единицу площади поверхности до нанесения лакокрасочного покрытия в соответствии с требованиями ГОСТ 9402.</p>
Структура	Покрытие, предназначенное под лакокрасочное покрытие, должно иметь микрокристаллическую структуру
Защитные свойства	При испытании по ГОСТ 9.302—88 не должен изменяться цвет капли в течение установленного времени или после испытания на покрытие не должно быть очагов коррозии, за исключением острых кромок, мест сопряжения неразъемных сборочных единиц, где допускается не более трех точечных очагов коррозии на 1 см ² площади поверхности и на 1 см длины кромки
Маслоемкость	Не менее 2,0 г/м ²
Полнота промывки	Удельная электропроводность воды после промывки покрытия, предназначенного под лакокрасочное покрытие, не должна превышать трехкратной величины ее исходного значения

Химическое окисное хроматное и фосфатное покрытия на цинковых сплавах

Наименование показателя	Требования к покрытию
Внешний вид	<p>Цвет покрытия Хим.Окс.хром зеленовато-желтый с радужными оттенками; при наличии в сплаве меди цвет покрытия серо-синий; цвет покрытия Хим.Фос от светло-серого до серого.</p> <p>Не являются браковочными следующие признаки:</p> <p>матовая поверхность и ослабление интенсивности цвета хроматного покрытия на деталях после термообработки, гидropескоструйной очистки, гальванизации и травления;</p> <p>более темный или более светлый оттенок хроматного покрытия в отверстиях и пазах, на внутренних поверхностях и на вогнутых участках деталей сложной конфигурации, на местах сопряжения неразъемных сборочных единиц, на острых кромках, углах, в местах контакта с приспособлением, между витками пружин с малым шагом;</p> <p>матовые полосы около отверстий;</p> <p>единичные механические повреждения хроматного покрытия не более 2%</p>
Толщина	Не нормируется

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. Условия хранения и транспортирования деталей должны исключать механические и химические воздействия, приводящие к повреждению покрытия.

3. ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА И ПОКРЫТИЙ

3.1. Перед нанесением покрытий 2—5% деталей от партии, но не менее трех деталей, а для деталей единичного производства — каждую деталь контролируют на соответствие пп. 1.1 — 1.10.

3.2. Полуфабрикаты (ленту, проволоку и т. п.) подвергают входному контролю на соответствие требованиям нормативно-технической документации на поставку и требованиям пп. 1.1—1.6.

При наличии неудовлетворительных результатов проводят повторный контроль на удвоенном количестве деталей.

При получении неудовлетворительных результатов повторного контроля хотя бы на одной детали всю партию бракуют и возвращают изготовителю.

3.3. При невозможности контроля качества покрытий на деталях, например, крупных и тяжелых, деталях единичного производства, допускается проводить контроль на образцах-свидетелях или гарантировать качество покрытия правильностью выполнения технологического процесса, подтвержденной записью в журнале контроля технологического процесса.

Образцы-свидетели должны изготавливаться из материала деталей, иметь ту же шероховатость поверхности и покрытия, нанесенные по той же технологии, по которой нанесены покрытия на деталях.

Форма и размеры образцов-свидетелей разрабатываются предприятием и согласовываются в установленном порядке.

Одни и те же образцы-свидетели и детали могут использоваться для различных контрольных испытаний.

3.4. Детали, на которых проводился контроль покрытия разрушающими методами, а также детали, покрытия которых не соответствуют требованиям настоящего стандарта, разрешается предъявлять к приемке после повторного нанесения покрытия.

3.5. Контроль внешнего вида покрытий проводят на 100% деталей.

Допускается применять методы статистического контроля по ГОСТ 18242.

Контроль внешнего вида покрытия на деталях, покрываемых насыпью и в автоматических линиях, допускается проводить на выборке 2% деталей от каждой партии.

3.6. Контроль толщины покрытия проводят до его дополнительной обработки, за исключением крацевания, полирования, шлифования, хромирования и фосфатирования.

Контроль толщины никелевого покрытия, в том числе полученного химическим способом, проводят до термообработки.

3.4—3.6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. 3.8. (Исключен, Изм. № 1).

3.9. Для контроля толщины покрытия, прочности сцепления и других показателей качества от каждой партии отбирают от 0,1 до 1% деталей, но не менее трех деталей.

В технически обоснованных случаях, например, для изделий мелкосерийного изготовления или изделий с покрытиями драгоценными и редкими металлами и их сплавами, допускается устанавливать выборку менее 0,1%, но не менее трех деталей.

Контроль толщины покрытия металлографическим методом допускается проводить на одной детали.

Контроль толщины покрытия на деталях, обрабатываемых в автоматических линиях, допускается проводить не реже одного раза в смену.

3.10. Прочность сцепления покрытий, подвергаемых термообработке, оплавлению, крацеванию, шлифованию и полированию оценивают после проведения этих операций.

3.9, 3.10. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.11. Контроль химического состава покрытий сплавами проводят не реже двух раз в неделю, а также после корректировки электролита.

Содержание фосфора в химическом никелевом покрытии и серы в защитно-декоративном никелевом покрытии допускается не контролировать, а гарантировать правильностью выполнения технологического процесса.

3.12. (Исключен, Изм. № 1).

3.13. Контроль защитных свойств покрытий, полученных способами Хим. Пас, ан. Оке и Хим. Оке на меди и ее сплавах, предназначенных для эксплуатации в условиях 1 по ГОСТ 15150, а также указанных покрытий, дополнительно защищаемых лакокрасочным покрытием, не проводят.

Контроль защитных свойств покрытия Хим. Оке и Хим. Фос на стали и чугуна допускается проводить до или после их дополнительной обработки.

3.14. Необходимость контроля массы покрытия на единицу площади поверхности, маслостойкости, полноты промывки, пористости, качества наполнения покрытия, защитных свойств хроматных покрытий на цинковых и кадмиевых покрытиях, фосфатных покрытий на цинковых покрытиях и структуры устанавливают в нормативно-технической и (или) конструкторской документации.

3.13, 3.14. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.15. При получении неудовлетворительных результатов по одному из показателей при выборочном контроле покрытий проводят повторный контроль на удвоенном количестве деталей в выборке.

При неудовлетворительных результатах при повторном контроле покрытий на одной детали всю партию бракуют или в случае несоответствия по внешнему виду подвергают сплошному контролю.

Повторный контроль прочности сцепления покрытий не проводят. В случае получения неудовлетворительных результатов при выборочном контроле бракуют всю партию.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТЧИКИ

И. Л. Мотеюнас, канд. хим. наук; В. В. Протусявичене; Д. Г. Коваленко; Г. В. Козлова, канд. техн. наук (руководители темы); Н. Г. Альберг; Т. И. Бережняк; Г. С. Фомин, канд. хим. наук; Э. Б. Давидавичюс, канд. хим. наук; С. З. Навмцкене; Б. А. Арлаускене

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.02.86 № 424

3. Периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 4662—84, СТ СЭВ 4664—84, СТ СЭВ 4665—84, СТ СЭВ 4816—84, СТ СЭВ 5293—85, СТ СЭВ 5294—85, СТ СЭВ 5295—85, СТ СЭВ 6442—88, СТ СЭВ 6443—88 в части технических требований

5. Стандарт соответствует ИСО 1456—88, ИСО 1458—88, ИСО 2081—86, ИСО 2082—86, ИСО 2093—86, ИСО 6153—84, ИСО 7599—83

6. Взамен ГОСТ 9.301—78

7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер приложения
ГОСТ 9.302—88	Вводная часть, 2.4
ГОСТ 9.303—84	2.4
ГОСТ 9.402—80	2.4
ГОСТ 2789—73	1.1
ГОСТ 15150—69	3.13
ГОСТ 18242—72	3.5
ГОСТ 21930—76	2.5
ГОСТ 21931-76	2.5

8. Переиздание (январь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1989 г., октябре 1989 г. (ИУС 6—89, 1—90)

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*

№ 009/04 - 19 - 494
«14» 05 2022 г.

Руководителю предприятия

Запрос на коммерческое предложение.

С целью определения средней стоимости запрашиваемых нами работ, СП ООО «Uzsungwool» просит Вас предоставить нам коммерческое предложение на оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность, согласно техническим параметрам, указанным в техническом задании во вложении.

№	Наименование продукции	Спецификация	Ед.изм.	Кол-во
1	Оказание услуг по зачистке от коррозии резьбовой части крепежных металлических изделий (метизы) с последующим нанесением защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность	Согласно технического задания	Кг.	6 889

При рассмотрении нашего запроса, убедительно просим Вас указать в коммерческом предложении стоимость запрашиваемых услуг (с указанием наличия или отсутствия НДС) за 1 кг. с учетом нанесения покрытия.

Условия оплаты.

Срок оказания услуг.

















Условия поставки.













Приложение: ТЗ на 2-х листах. Чертежи в электронном формате прилагаются.

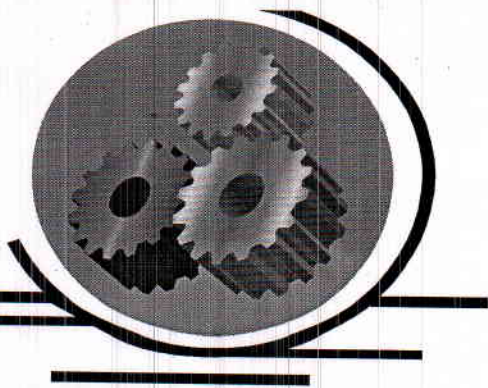
Надеемся на взаимовыгодное сотрудничество.

С Уважением,
Начальник отдела закупок и логистики

Юсупов И.А.

№	Наименование услуги	Цех, заказчик	Ед-изм	Заказывающее Кол-во	Наименование детали (метрика)	Производитель	Описание услуги	Где в каком месте использовать(идеальная информация об оборудовании или процессах, принцип работы оборудования #Имя #Фамилия)	Используемый материал	Рисунок	Чертеж (инвентарь или не инвентарь)
1	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	99	11036686 BOLT/SCREW-F/TK FRT BRKT DIN 928 X M8	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
2	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	155	11084181 WELD NUT M12	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
3	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	228	11570174 NUT PROJECTION M12 X 11,6-LH	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
4	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	1309	11586313 WELD NUT M14 X 2,0	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
5	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	764	11586322 NUT PROJECTION WELDED M6 X 1, FLANGE 10MM	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
6	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	2480	11586323 NUT WELD HEX LH M6 X 1 25 X 10 FLANGE	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
7	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	739	11586324 NUT-RR S/ABS M10 X 1,5	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		
8	Защита от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварной цех	кг	81	11588671 PROJECTION PIN M6 X 1 X 20	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штамповарных автомобильных металлических деталей	цинко-хромовое покрытие		

9	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	213	11900419 STUD WELD X 1.6 X 14 T5	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		
10	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	5	11900453 WELDED PROJECTION NUT M5 X 0.8 X FLANGE 8	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		
11	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	221	13129725 NUT-F/SEAT	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		
12	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	446	25640395 WELD NUT M6 X 1 BOLT	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		
13	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	130	96901383 BRACKET ENG MT SI	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		
14	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного металлического изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	Сварочный цех	кг	19	94955196 WELD NUT M10	Узбекистан	Пассивирование цинковых покрытий, нанесенных гальваническим путем, толщина покрытия должна быть не менее 40 мкм и не более 200 мкм и определяется условиями эксплуатации оцинкованных изделий и нормативно-технической документацией на крепежные изделия.	Металлы для производства штампованных автомобильных металлических деталей		



Республика Узбекистан Ферганский
область город Фергана частная
производственная фирма

“Фар-Вах-Танг”

Ўзбекистон Республикаси Ферғона
вилояти Ферғона шаҳар “Фар-Вах-Танг”
Хусусий ишлаб чиқариш фирмаси

г.Фергана ул. С.Косимова (таксопарк рупарасида) Р/с № 2020 8000 5041 9064 1001
в АКБ Савдогар Узбекистан-Германия МФО 00500 ИНН 204081518 ОКЭД 25620
тел: (91) 671 – 83 – 46; (91) 606 – 39 – 93;

№ 36
« май » 2022

Руководителю СП ООО
«UZ SUNG WOO»

г. _____

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Частная предприятие «Фар-Вах-Танг» предоставляет Вам к рассмотрению коммерческое предложение по услуги следующего вида продукцию:

№	Наименование работ и услуги	Ед. изм	Кол-во	Цена (сум)
1	Зачистка коррозии на резьбовой части на крепежные изделия и произвести антикоррозионную покрытие	кг	1	25 000

Работа будет принята к исполнению после составления договора и осуществления предоплаты 100%. Предприятие имеет возможность оказать услугу и предоставить заказа в короткий срок.

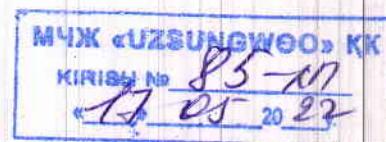
Цены действительно в течение 30 дней.

Надеемся на Ваше положительное решение о выполнении заказа и дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

С уважением,
Директор ЧП “Фар-Вах-Танг”:



Иномов А.И.



Оилавий корхона
«Бехзод Нусуруллоев Фахри»

Фаргона ш. А.Кодирий 92/4; х/р:20208000700601963001 Хамкорбанк Кувасой филиали, МФО:01128; ИНН:303862365; ОКЭД: 18131

МЧЖ «Уз Сангву» қўшма корхонаси
Бош директори Моминжонов Ш. И. га

Тижорат таклифи

Хурматли Шохрух Иминович Сиз бошқариб келаётган корхонага, корхонамизнинг қуйида курсатилган хизмат курсатиш турини таклаиф қиламиз.

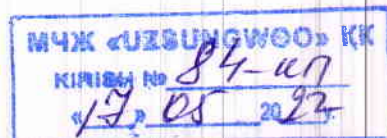
№	Хизмат курсатиш номи	Ул.бирлиги	Миқдори	Нархи
1	Хар хил турдаги метал буюмларни коррозия (занг)дан тозалаш хизмати.	кг	1	5 000
2	Хар хил улчамдаги метал буюмларни бутун юза қисмига химоя рух-хром копламасини галваник йул билан қўплаб бериш хизмати.	кг	1	16 000

Шартнома тузилиб, 90% аванс миқдори туланганидан сунг ишни бажаришга қабул қилинади. Корхонамиз қисқа вақт мабайнида буюртмани бажариб бериш имкониятига эга.

Корхона раҳбари



Авазова Н.П.



«EvroosiyotaPO-Disk»

MAS'ULIYATI CHEKLANGAN JAMIYAT SHAKLIDAGI QOSHMA KORXONASI

«EurasiaTAPO-Disk»

JOINT VENTURE · LIMITED LIABILITY COMPANY

Исх. № 01-025-88

От « 17 » 05 , 20 22 г.

Начальнику отдела закупок и логистики
СП ООО «UZSUNGWOO»
Юсупову И.А.

В ответ на Ваш исх. № 009/04-19-494 от 17 мая 2022 года сообщаем следующее.

Наше предприятие не имеет возможности оказывать услугу нанесения защитного цинко-хромового покрытия на изделия.

С уважением,

Генеральный директор

Б.А. Усманходжаев



Исп. Алимов А.А.
Тел: +99897271-00-16

O'zbekiston, Fargona sh., OqYo'lko'chasi, 12 • STIR: 203588265
Tel.: +998 (73) 241-94-77 • Faks: +998 (73) 241-94-62 • info@etd.uz • www.etd.uz

12, Oq Yul str., Fergana, Uzbekistan • STIR: 203588265
Tel.: +998 (73) 241-94-77 • Fax: +998 (73) 241-94-62 • info@etd.uz • www.etd.uz

ISO 9001:2015



Заявка на закупку

Регистрация в Отделе закупок № 166/Датн. 06.05.2022.

Статья, расходно - вспомогательные материалы

Отдел заявитель	Сварочный цех
Номер заказа	
Дата заказа	09.03.2022
Объем заказа	
Срок поставки	28.03.2022

инициатор заявки	Омбор-менеджер	Табачинот-менеджер	Пилотовой отдел	Фин. Менеджер	Зам. гл. Директор	Ген. Директор
Должность	Ганев Я	Холматов Х	Эханов Ш	Холбеков Д	Сатторов Ш	Мойнилов Ш
Ф.И.О						
Подпись						
Дата						

№ л/п	№ детали (если имеется)	Наименование (полное наименование)	Ед.изм.	Ориентировочная цена(сум)	Расходные материалы		Потребность	Остаток на складе	Товары в пути	Заказано		Примечание
					постоянн	переменн				кол-во	сумма	
1		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		99					
2		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		155					
3		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		228					
4		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		1309					
5		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		764					
6		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		2480					
7		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		739					
8		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		81					
9		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		213					
10		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		5					
11		Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	кг		V		221					

12	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	25640395 WELD NUT M6 X 1 BOLT	кг			V	446					
13	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	96901383 BRACKET ENG MT S1	кг			V	130					
14	Зачистка от коррозии резьбовой части крепежного изделия и последующее нанесение защитного цинко-хромового покрытия на всю поверхность крепежного изделия	94955196 WELD NUT M10	кг			V	19					
ВСЕГО:								6889				

Примечание		Реализован		Бюджет	
Финансирование отделе ответственного за закупку:					
Ответственный	Менеджер				
	<i>[Signature]</i>				
	Гл. менеджер				

**МЧЖ «UZSUNGWOO» қўшма корхонаси ҳамда “QURILISH-TAMINOT-TRANS” МЧЖ ўртасида тузилган 21.06.2022 йилдаги
№ 65-сонли шартномага**

ХУҚУҚИЙ ХУЛОСА

21.06.2022 йил

25-сонли

Фарғона шаҳри

Мазкур шартноманинг умумий қиймати 6.2-бандида 127.446.500 (Бир юз йигирма етти миллион тўрт юз қирқ олти минг беш юз) сўм этиб белгиланган ҳамда тўловлар белгиланган тартибда шартноманинг 6.3-бандида тўланиши кўрсатиб ўтилган.

Тарафларнинг ўртасида тузилган шартномада шартноманинг предмети, тўлов тартиби, етказиб бериш муддатлари, сотувчи ва олувчининг мажбуриятлари, жарима санкцияларини қўллаш тартиблари ва бошқа ҳуқуқ ва мажбуриятлар акс эттирилган.

Тарафлар ўртасида шартнома шартларини бажарилиши муносабати билан келиб чиқадиган муносабатлар Ўзбекистон Республикаси Фуқаролик Кодексининг 437-456-моддалари билан ҳамда Ўзбекистон Республикаси «Хужалик юритувчи субъектлар фаолиятини шартномавий –ҳуқуқий базаси тўғрисида» ги Конуни билан тартибга солинади.

Тақдим қилинган шартнома лойихаси умумий нормалар талабларига зид эмас.

**МЧЖ «UZSUNGWOO» қўшма
корхонаси ҳуқуқшуноси**



О.Юлдашов