

**Акционерное общество
«УЗМЕТКОМБИНАТ»**



УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель
председателя правления-
директор по производству
Р.С. Гараев

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на приобретение токарных вставок CBN для обработки прокатных валков
стана-300 сортопрокатного подразделения

г. Бекабад 2025г.

№	Требования	Содержание требований
1	Наименование приобретаемого товара	Токарная вставка CBN (далее по тексту "Инструмент")
2	Основание и цель приобретения	Годовая заявка подразделения. Приобретение нового инструмента.
3	Сведения о новизне	Поставляемый инструмент должен быть новым, выпуска не ранее текущего года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом.
4	Этапы разработки	1. Представление технико-коммерческого предложения на поставку инструмента 2. Участие в конкурсном отборе 3. Заключение договора на поставку 4. Поставка инструмента
5	Документы для изготовления оборудования	В соответствии с международными стандартами и нормативно технической документации завода изготовителя
6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при необходимости	Код ТН ВЭД будет определен при заключении контракта на поставку оборудования.
7	Область применения	Инструмент предназначен для нарезки и ремонта твердосплавных, чугунных прокатных валков
8	Условия эксплуатации	Степень защиты: не принципиально Рабочая температура, °С: -5...+80 Климатические условия: - минимальная температура – минус 20 °С; - максимальная температура – плюс 50 °С; - средняя относительная влажность – 60-65 %;
9	Технические требования и требования к количественному параметру объема поставки. Технические, функциональные и количественные характеристики	Вид инструмента и таблица размеров прилагается (КБ-5040-09). Таблица химических составов и твердость обрабатываемых прокатных валков прилагается. (Таблица №1). Таблица работы (износостойкость) инструмента прилагается в (Таблица №2). Таблица номенклатурных номеров (Таблица №3)
10	Требования к надежности	В случае, если участник торгов является производителем или производителем, представивший поставщику доверенность от завода-изготовителя, должен иметь опыт производства, тестирования и поставки оборудования, подтвержденный референт листом, а также должен предоставить гарантийные обязательства и соответствующие сертификаты.
11	Требования к составным запасным частям, исходным и эксплуатационным материалам.	Составные части и эксплуатационные материалы должны быть изготовлены из высокотехнологичных современных материалов и отвечать всем требованиям Заказчика.
12	Требования к маркировке	Маркировка Инструмента должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-96
13	Требования к размерам и упаковке	Упаковка Инструмента должна соответствовать требованиям ГОСТ 6286-2017
14	Требования по правилам сдачи и приемки. Порядок сдачи и приемки.	При получении инструментов заказчик должен произвести приемку по внешнему виду: проверить исправность упаковки, маркировку груза, отсутствие повреждений. В случае обнаружения несоответствия качества установленным требованиям необходимо

№	Требования	Содержание требований
		руководствоваться действующим положением о поставках инструмента.
15	Требования по передаче к заказчику технических и иных документов при поставке оборудования	Предложения должны удовлетворять требования настоящего технического задания и содержать следующие материалы: - сертификат качества; - сертификат соответствия; - сертификат происхождения.
16	Требования к страхованию товара	По соглашению сторон
17	Требования к транспортированию	Транспортировка Инструментов любым видом транспорта в соответствии с «Правилами перевозки грузов».
18	Требование к хранению	Инструменты должны храниться в условиях, обеспечивающих сохранность от атмосферных осадков, от воздействия физических, химических, биологических и иных факторов, способных привести к их деформации.
19	Требования к объему или сроку предоставления гарантии	Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 месяца с момента ввода в эксплуатации. Поставщик в пределах гарантийного срока гарантирует безвозмездно заменить неисправный инструмент.
20	Требование по ремонтпригодности	Не требуется
21	Требование к обслуживанию	Не требуется
22	Экологические и санитарные требования	Поставляемый инструмент должен соответствовать требованиям стандартов технической, пожарной и взрывобезопасности. Инструмент должен отвечать требованиям ППБ «Правила пожарной безопасности в Республике Узбекистан» и ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ «Пожарная безопасность. Общие требования».
23	Требования по безопасности	Инструмент не должен оказывать отрицательное воздействие на обслуживающий персонал. Инструмент должен отвечать требованиям безопасности эксплуатации, обслуживанию и ремонту
24	Требования к качеству и классификации, идентификация материала	Инструмент должен быть разработан, изготовлен, испытан и поставлен в соответствии с последними изданиями соответствующих Международных норм, правил, стандартов и инструкций. Инструмент должен соответствовать по назначению, материалами, характеристикам, если не предусмотрено иное, последними изданиям с поправками, изменениями национальных или международных стандартов и положений, но не ограничиваться этим.
25	Требования к монтажу и пуско-наладке	Не требуется
26	Требования к количеству, срокам и месту поставки.	В соответствии с заявкой
27	Требования к сопутствующим услугам при поставке оборудования	Если поставщик ранее не поставлял аналогичный инструмент на АО «Узметкомбинат», необходима поставка опытной партии в течении не более 1 месяца с даты вступления контракта в силу. Для опытной партии необходимо поставить позиции в количестве по 4 шт. Испытания будут проводиться в течение 15 дней. После проведения испытаний и подтверждения качества инструмента, поставщик должен поставить оставшееся количество инструмента, согласно заключенному контракту, в течение срока, не превышающего 1 месяц.

№	Требования	Содержание требований
28	Требование к форме предоставляемой информации	Текстовая информация и КД должны быть предоставлены на русском и узбекском языках в бумажном виде заверенной печатью, эскизы с угловым штампом компании изготовителя, а также в электронном виде формата PDF при необходимости на русском языке.
29	Перечень ЗИП	Перечень ЗИП предусмотреть в установленном порядке завода изготовителя.
30	Перечень принятых сокращений	Не имеется

РАЗРАБОТАНО:

Начальник подразделения

Салямов В.М.

Заместитель начальника подразделения по мех. оборудованию

Умаров И.Д.

Мастер участка ВТО

Алламурадов Ш.М

СОГЛАСОВАНО:

Технический директор

Сайдуллаев Ш.А.

Руководитель центра по сервису и обслуживанию

Таджибаев А.М.

Главный механик

Гайназаров А.С.

Таблица №1

Исполнение	Содержан. карбида вольфрама (%)	Содержан.слож-ной связки Co, Ni, Cr (%)	Плотность (г/см ³)	Предел прочности при сжатии (кг/мм ²)	Твердость HRA
T27M	73	27	12,8-13,1	270	79,0-81,0
T30M	70	30	12,6-12,9	260	78,0-80,0
T31L	69	31	12,4-12,6	250	77,0-79,0

Таблица №2

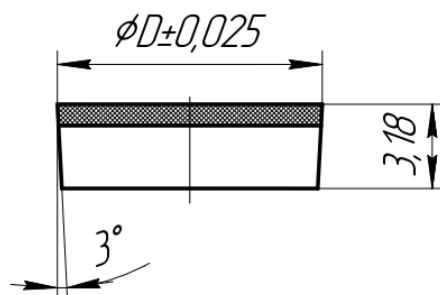
№ п/п	Наименование инструмента	Тип калибра	Ресурс работы (количество обрабатываемых ручьев)
1	Токарная вставка CBN № 5	Универсальный	3
2	Токарная вставка CBN № 6	Универсальный	4
3	Токарная вставка CBN № 7	Универсальный	5
4	Токарная вставка CBN № 9	Обточка по бочке	2

Таблица №3

№ п/п	Наименование инструмента	Тип калибра	Номенклатурный номер
1	Токарная вставка CBN № 5	Универсальный	22058392
2	Токарная вставка CBN № 6	Универсальный	22058388
3	Токарная вставка CBN № 7	Универсальный	22058381
4	Токарная вставка CBN № 9	Обточка по бочке	22058382

60-0705 - 9У

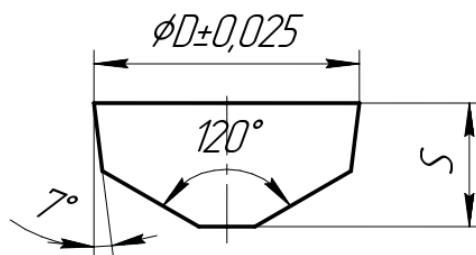
Режущая пластина CBN для обработки
твердосплавных валков



Толщина слоя CBN = 0,8 мм

□ $D = 5.0/6.0/7.0/9.0$ мм

Режущая керамическая пластина для обработки
чугунных валков



Исполнение	D	S
1	6,35	6,15
2	9,5	7,75
3	12,0	7,75

КБ - 5040-09

Токарные
вставки

Лист	Масса	Масштаб
Лист	Листов	1
АПО "Узметкомбинат"		
СПЦ-2		

Формат А4



**Акционерное общество
«УЗМЕТКОМБИНАТ»**



УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель
председателя правления-
директор по производству
Р.С. Гараев

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на приобретение Фрезерных вставок РСД для обработки прокатных валков
стана-300 сортопрокатного подразделения**

г. Бекабад 2025г.

№	Требования	Содержание требований
1	Наименование приобретаемого ТМЦ	Фрезерная вставка PCD (далее по тексту "Инструмент")
2	Основание и цель приобретения	Годовая заявка подразделения. Приобретение нового инструмента.
3	Сведения о новизне	Поставляемый инструмент должен быть новым, выпуска не ранее текущего года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом.
4	Этапы разработки и изготовления	1. Представление технико-коммерческого предложения на поставку инструмента 2. Участие в конкурсном отборе 3. Заключение договора на поставку 4. Поставка инструмента
5	Документы для изготовления оборудования	В соответствии с международными стандартами и нормативно технической документации завода изготовителя
6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при необходимости	Код ТН ВЭД будет определен при заключении контракта на поставку оборудования.
7	Область применения	Инструмент предназначен для нарезки и ремонта твердосплавных, чугунных прокатных валков
8	Условия эксплуатации	Степень защиты: не принципиально Рабочая температура, °С: -5...+80 Климатические условия: - минимальная температура – минус 20 °С; - максимальная температура – плюс 50 °С; - средняя относительная влажность – 60-65 %;
9	Технические требования и требования к количественному параметру объема поставки. Технические, функциональные и количественные характеристики	Вид инструмента и таблица размеров прилагается (Чертеж №КБ-07.5034). Таблица химических составов и твердость обрабатываемых прокатных валков прилагается. (Таблица №1). Таблица работы (износостойкость) инструмента прилагается в (Таблица №2). Таблица номенклатурных номеров (Таблица №3)
10	Требования к надежности	В случае, если участник торгов является производителем или производителем, представивший поставщику доверенность от завода-изготовителя, должен иметь опыт производства, тестирования и поставки оборудования, подтвержденный референт листом, а также должен предоставить гарантийные обязательства и соответствующие сертификаты.
11	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам	Составные части и эксплуатационные материалы должны быть изготовлены из высокотехнологичных современных материалов и отвечать всем требованиям Заказчика.
12	Требования к маркировке, размерам и упаковке	Маркировка Инструмента должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-96
13	Требования к размерам упаковке	Упаковка Инструмента должна соответствовать требованиям ГОСТ 6286-2017
14	Требования по правилам сдачи и приёмки. Порядок сдачи и приемки	При получении инструментов заказчик должен произвести приемку по внешнему виду: проверить исправность упаковки, маркировку груза, отсутствие повреждений. В случае обнаружения несоответствия качества установленным требованиям необходимо руководствоваться действующим положением о поставках

№	Требования	Содержание требований
		инструмента.
15	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	Предложения должны удовлетворять требования настоящего технического задания и содержать следующие материалы: - сертификат качества; - сертификат соответствия; - сертификат происхождения.
16	Требования к страхованию товара	По соглашению сторон
17	Требования к транспортированию	Транспортировка Инструментов любым видом транспорта в соответствии с «Правилами перевозки грузов».
18	Требования к хранению	Инструменты должны храниться в условиях, обеспечивающих сохранность от атмосферных осадков, от воздействия физических, химических, биологических и иных факторов, способных привести к их деформации.
19	Требования к объему или сроку предоставления гарантий	Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 месяца с момента ввода в эксплуатации. Поставщик в пределах гарантийного срока гарантирует безвозмездно заменить неисправный инструмент.
20	Требование по ремонтпригодности	Не требуется
21	Требования к обслуживанию	Не требуется
22	Экологические и санитарные требования	Поставляемый инструмент должен соответствовать требованиям стандартов технической, пожарной и взрывобезопасности. Инструмент должен отвечать требованиям ППБ «Правила пожарной безопасности в Республике Узбекистан» и ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ «Пожарная безопасность. Общие требования».
23	Требования по безопасности	Инструмент не должен оказывать отрицательное воздействие на обслуживающий персонал. Инструмент должен отвечать требованиям безопасности эксплуатации, обслуживанию и ремонту
24	Требования к качеству и классификации, идентификация материала	Инструмент должен быть разработан, изготовлен, испытан и поставлен в соответствии с последними изданиями соответствующих Международных норм, правил, стандартов и инструкций. Инструмент должен соответствовать по назначению, материалами, характеристикам, если не предусмотрено иное, последними изданиям с поправками, изменениями национальных или международных стандартов и положений, но не ограничиваться этим.
25	Требования к шефмонтажу и пуско-наладке	Не требуется
26	Требования к количеству, срокам и месту поставки	Согласно отборной документации по закупке
27	Требования к сопутствующим услугам при поставке оборудования	Если поставщик ранее не поставлял аналогичный инструмент на АО «Узметкомбинат», необходима поставка опытной партии в течении не более 1 месяца с даты вступления контракта в силу. Для опытной партии необходимо поставить позиции в количестве по 4 шт. Испытания будут проводиться в течение 15 дней. После проведения испытаний и подтверждения качества инструмента, поставщик должен поставить оставшееся количество инструмента, согласно заключенному контракту, в течение срока, не превышающего 1 месяц.

№	Требования	Содержание требований
28	Требования к форме предоставляемой информации	Текстовая информация и КД должны быть предоставлены на русском и узбекском языках в бумажном виде заверенной печатью, эскизы с угловым штампом компании изготовителя, а также в электронном виде формата PDF при необходимости на русском языке.
29	Перечень ЗИП	Перечень ЗИП предусмотреть в установленном порядке завода изготовителя.
30	Перечень принятых сокращений	Не имеется
31	Условия оплаты	100% по факту поставки или 100% аккредитив

Технический директор

Ш. Сайдуллаев

Начальник центра сервиса

А. Таджибаев

Главный механик

А. Гайназаров

Начальник СПП

В. Салямов

Мастер участка ВТО

Ш. Алламуродов

Таблица №1

Исполнение	Содержан. карбида вольфрама (%)		Содержан.слож-ной связки Co, Ni, Cr (%)			Плотность(г/см³)	Предел прочность при сжатии (кг/мм²)			Твердость HRA
T27M	73		27			12,8-13,1	270			79,0-81,0
T30M	70		30			12,6-12,9	260			78,0-80,0
T31L	69		31			12,4-12,6	250			77,0-79,0
Исполнение	Химический состав элементов, (%)									Твердость , (HSD)
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	
СПХН-60	2,7-3,8	0,4-1,3	0,3-1,3	<0,2	<0,05	0,5-1,4	0,5-1,5	-	-	58-63
СШХН-50	2,7-3,8	0,5-2,3	0,3-1,3	<0,2	<0,02	0,2-0,8	0,5-1,5	-	-	48-53
СШХНМ-50	2,7-3,8	0,5-2,3	0,3-1,3	<0,2	<0,02	0,2-0,8	0,5-1,5	-	0,1-0,5	48-53

Таблица №2

№ п/п	Наименование инструмента	Тип калибра	Размеры ручья (калибра), мм		Ресурс работы (количество обрабатываемых ручьев)
			Глубина	Ширина	
1	Фрезерная вставка PSD №8	круг	3,19	7,3	3
2	Фрезерная вставка PSD №10	Круг	4,27	9,8	4
3	Фрезерная вставка PSD №12	Круг	4,56	11	4
4	Фрезерная вставка PSD №14	Круг	4,41	13,15	6
5	Фрезерная вставка PSD №16	Круг	5,17	15,1	4

Таблица №3

№ п/п	Наименование инструмента	Тип калибра	Номенклатурный номер
1	Фрезерная вставка PSD №8	круг	22058261
2	Фрезерная вставка PSD №10	Круг	22058263
3	Фрезерная вставка PSD №12	Круг	22058264
4	Фрезерная вставка PSD №14	Круг	22058265
5	Фрезерная вставка PSD №16	Круг	22080275

Перв. примен.	КБ-07.5034.			0,8 ✓(✓)																																																														
Справ. №																																																																		
Подп. и дата	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th></th> <th>D</th> <th>L</th> <th>L_{min}</th> <th>B</th> <th>α</th> <th>F</th> <th>S</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>2.6</td> <td>5.2</td> <td>4.35</td> <td>0.5</td> <td>79.6</td> <td>0.2</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>3</td> <td>6.5</td> <td>5.16</td> <td>0.5</td> <td>79.6</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>3.8</td> <td>7.7</td> <td>6.27</td> <td>0.7</td> <td>90</td> <td>0.3</td> <td>0.8</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>4.8</td> <td>9</td> <td>7.53</td> <td>1</td> <td>90</td> <td>0.4</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>8.39</td> <td>1</td> <td>85.3</td> <td>0.4</td> <td>1.0</td> </tr> </table>							D	L	L_{min}	B	α	F	S	8	2.6	5.2	4.35	0.5	79.6	0.2	0.5	10	3	6.5	5.16	0.5	79.6	0.2	0.6	12	3.8	7.7	6.27	0.7	90	0.3	0.8	14	4.8	9	7.53	1	90	0.4	1.0	16	5	10	8.39	1	85.3	0.4	1.0												
	D	L	L_{min}	B	α	F	S																																																											
8	2.6	5.2	4.35	0.5	79.6	0.2	0.5																																																											
10	3	6.5	5.16	0.5	79.6	0.2	0.6																																																											
12	3.8	7.7	6.27	0.7	90	0.3	0.8																																																											
14	4.8	9	7.53	1	90	0.4	1.0																																																											
16	5	10	8.39	1	85.3	0.4	1.0																																																											
Взам. инв. №	Инв. № дубл.	КБ-07.5034.																																																																
Подп. и дата	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">Изм.</td> <td style="width: 15%;">Лист</td> <td style="width: 15%;">№ докум.</td> <td style="width: 15%;">Подп.</td> <td style="width: 15%;">Дата</td> <td rowspan="5" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> Фрезерная вставка РСД </td> <td style="width: 10%;">Лит.</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Салаямов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">10:1</td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td>Исмаилов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td>Инамов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нач. цех</td> <td>Нурутдинов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td>Хасанов</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3" style="text-align: center;"> </td> </tr> </table>						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фрезерная вставка РСД	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.	Салаямов							10:1	Пров.	Исмаилов							Т.контр.	Инамов							Нач. цех	Нурутдинов							Н.контр.						Лист	Листов		Утв.	Хасанов							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фрезерная вставка РСД	Лит.	Масса	Масштаб																																																										
Разраб.	Салаямов								10:1																																																									
Пров.	Исмаилов																																																																	
Т.контр.	Инамов																																																																	
Нач. цех	Нурутдинов																																																																	
Н.контр.						Лист	Листов																																																											
Утв.	Хасанов																																																																	
Инв. № подл.																																																																		

Копировал

Формат А4

Акционерное общество
«Узбекский металлургический комбинат»

УТВЕРЖДАЮ
И.о. председателя правления
С. Выюненко
« 06 » 04 2020 г.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретения токарного и фрезерного инструмента для обработки прокатных валков
стана-300 сортопрокатного цеха №2

Бекабад 2020г.



СОДЕРЖАНИЕ

Раздел/подраздел	Наименование	Стр.
Раздел 1.	Общие сведения	3
Подраздел 1.1	Наименование	3
Подраздел 1.2	Основание и цель приобретения инструмента	3
Подраздел 1.3	Сведения новизне	3
Подраздел 1.4	Этапы разработки/изготовления	4
Подраздел 1.5	Документы для разработки/ изготовления	4
Подраздел 1.6	Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости	4
Раздел 2.	Область применения	4
Раздел 3.	Требования к расходам на эксплуатацию товара	5
Раздел 4.	Технические, функциональные и качественные характеристики инструмента	6
Подраздел 4.1.	Требования к маркировке	7
Раздел 5.	Порядок сдачи и приемки	7
Подраздел 5.1.	Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	8
Подраздел 5.2.	Требования к страхованию товара	8
Раздел 6.	Требования к транспортированию	8
Раздел 7.	Требование к хранению	8
Раздел 8.	Экологические требования	8
Раздел 9.	Требование к объему технико-коммерческого предложения.	8
Раздел 10.	Требования к месту поставки и условиям оплаты	9



1. Общие сведения

Акционерное общество «Узбекский металлургический комбинат» является ведущим предприятием черной металлургии в Республике Узбекистан.

Комбинат в своей структуре имеет:

- Сталеплавильное производство;
- Прокатное производство;
- Производство цветных металлов;
- Производство теплоизоляционных материалов;
- Производство товаров народного потребления;
- Цеха по заготовке и переработке лома и отходов черных металлов.

Комбинат производит:

- прокат черных металлов (разного сортамента);
- прокат из меди и её сплавов (разного сортамента);
- базальтовые плиты, маты, ваты;
- металлические изделия.

Сортопрокатный цех №2 (СПЦ-2), оснащенный современным оборудованием фирмы SKET (Германия) введен в эксплуатацию в 1984 г.

Прокатка на стане осуществляется:

- в обжимной группе в одну нитку;
- в черновых и в промежуточных группах в две нитки;
- в чистовых группах клетей в одну нитку по правой и левой линии прокатки.

Стан-300 состоит из 33 клетей:

- обжимные клетки (всего 7 клетей) 1 и 2 клетки -горизонтальные Н850; 3,5 и 7 клетки - вертикальные V630; 4 и 6 клетки - горизонтальные Н630.
- черновые клетки (всего 8 клетей) с 8 по 11 клетки - горизонтальные Н560, с 12 по 15 клетки - горизонтальные Н400.
- промежуточные клетки (всего 6 клетей), с 16 по 21 клетки - горизонтальные Н400.
- чистовые клетки(побклетей в левой и правой нитке), 22, 24, 26, 28, 30 и 32 клетки - вертикальные V320 и 23, 25, 27, 29, 31 и 33 клетки – горизонтальные Н320.

1.1 Наименование

Настоящее техническое задание предназначено для приобретения токарного и фрезерного инструмента, применяющегося на станках ЧПУ «АТОМАТ», являющегося основным инструментом для обработки бочки, нарезки и ремонта ручьев (калибров) на твердосплавных бандажированных и чугунных прокатных валках чистовых и промежуточной групп клетей, предназначенных для эксплуатации на стане-300, сортопрокатного цеха №2 при производстве арматурных профилей №8, 10, 12, 14 и 16.

1.2 Основание и цель приобретения инструмента

Целью настоящего технического задания является проработка и предоставление технико-коммерческого предложения, с последующей поставкой токарного и фрезерного инструмента, используемого на станках ЧПУ «АТОМАТ» для обработки бочки, нарезки и ремонта твердосплавных и чугунных прокатных валков, устанавливаемых в линии стана «300» сортопрокатного цеха №2 АО «Узметкомбинат».

1.3. Сведение о новизне

Поставляемый инструмент должен быть новым, не бывшем в употреблении, не восстановленным, а также соответствовать требованиям настоящего технического задания. Год выпуска инструмента должен быть не ранее 2020 года.



1.4. Этапы разработки/изготовления

1. Проработка технического задания с потенциальными поставщиками.
2. Получение технико-коммерческих предложений на поставку токарного и фрезерного инструмента.

3. Конкурсный отбор наилучшего предложения.

4. Заключение договора на изготовление и поставку.

5. Изготовление и поставка инструмента.

5.1 Если поставщик ранее не поставлял аналогичный инструмент на АО «Узметкомбинат», необходима поставка опытной партии в течение не более 1 месяца с даты вступления контракта в силу. Для опытной партии необходимо поставить позиции из таблицы 1 (поз. №№1; 7; 8; 19; 20; 23) в количестве по 4 шт. Испытания будут проводиться в течение 15 дней после поставки опытной партии. После проведения испытаний и подтверждения качества инструмента, поставщик должен поставить оставшееся, согласно заключенному контракту количество инструмента, в течение срока, не превышающего 1 месяц.

5.2 Если поставщик ранее поставлял аналогичный инструмент на АО «Узметкомбинат», то поставка инструмента должна состояться в срок, не превышающий 2 месяцев с даты вступления контракта в силу.

1.5. Документы для разработки/изготовления

Поставщик должен гарантировать, при изготовлении инструмента, применение высококачественных материалов и обеспечение высококлассной обработки поверхности обрабатываемых валков. Поставляемый инструмент должен быть изготовлен в полном соответствии с требованиями настоящего технического задания и предоставленным чертежам заказчиком.

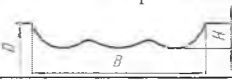
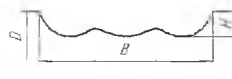
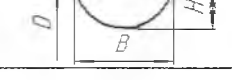
1.6 Код ТН ВЭД и другие международные коды при применимости

Керамическая вставка	6909120000
Державка для керамической вставки	8207 80 9000
Вставка PCBN	8209 00 8000
Державка для вставки PCBN	820780 9000
Винт с внутренним шестигранником	7318 15 6900
Фрезерная вставка	8207 70 9000

2. Область применения

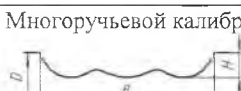
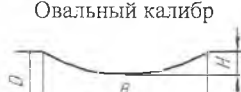
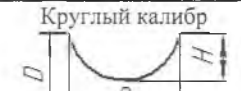
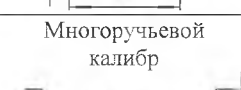
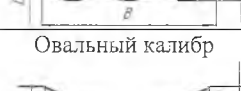
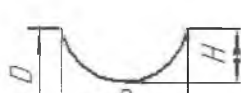
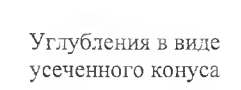
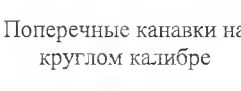
В соответствии с настоящим техническим заданием должен быть поставлен токарный и фрезерный инструмент для нарезки и ремонта твердосплавных, чугунных прокатных валков. В таблице 1 показаны место применения, материал нарезаемых валков, форма нарезаемых калибров и т.п.

Таблица 1

№ п/п	Наименование инструмента	Тип, марка, чертеж	Материал обрабатываемых валков	Нарезаемая форма калибра	Диаметр нарезаемых валков (D), мм	Место применение
1	Керамическая вставка Ø6 мм	RCGX060600D1 5215 ST500	СПХН-50, СПХН-60, СПХНМ-55		290÷345	Станок АТ830
2	Керамическая вставка Ø9 мм	RCGX090700D1 5215 ST500	СПХН-50, СПХН-60, СПХНМ-55		370÷470	Станок АТ830
3	Державка для керамической вставки Ø6 мм	CRDCN 3232 P06-A6	СПХН-50, СПХН-60, СПХНМ-55		290÷345	Станок АТ830
4	Державка для керамической вставки Ø9 мм	CRDCN 3232 P09-A7	СПХН-50, СПХН-60, СПХНМ-55		370÷470	
5	Вставка PCBN Ø5 мм	RAMN050300T	Т30М, Т31Л, Т27М		290 ÷ 345	Станок АТ830
6	Вставка PCBN Ø6 мм	RAMN060300T	Т30М, Т31Л, Т27М			Станок АТ830



Техническое задание на приобретения токарного и фрезерного инструмента для обработки прокатных валков стана-300 сортопрокатного цеха №2

№ п/п	Наименование инструмента	Тип, марка, чертеж	Материал обрабатываемых валков	Нарезаемая формакалибра	Диаметр нарезаемых валков (D), мм	Место применение
7	Вставка PCBN Ø7мм	RAMN070300T	T30M, T31L, T27M	Многоручьевой калибр 	370÷ 470	Станок AT830
8	Вставка PCBN Ø9мм	RAMN090300T	T30M, T31L, T27M	Овальный калибр 	290 ÷ 345	Станок AT830
9	Державка для вставки PCBNØ5 мм	D5 40x40x200L	T30M, T31L, T27M	Круглый калибр 	290 ÷ 345	Станок AT830
10	Державка для вставки PCBNØ6 мм	D6 40x40x200L	T30M, T31L, T27M			
11	Державка для вставки PCBNØ7 мм	D7 40x40x200L	T30M, T31L, T27M	Многоручьевой калибр 	370÷ 470	
12	Державка для вставки PCBNØ9 мм	D9 40x40x200L	T30M, T31L, T27M	Овальный калибр 	290 ÷ 345	
13	Винт М3×12 с внутренним шестигранником	Чертеж СП-3489-01	T30M, T31L, T27M	Круглый калибр 	290 ÷ 345	Станок AT820
14	Винт М4×12 с внутренним шестигранником	Чертеж СП-3489-02			290 ÷ 345	Станок AT820
15	Винт М5×12 с внутренним шестигранником	Чертеж СП-3489-03			290 ÷ 345	Станок AT820
16	Винт М6×12 с внутренним шестигранником	Чертеж СП-3489-04	СПХН-50, СПХН-60, СПХНМ-55		290 ÷ 345	Станок AT820
17	Винт М8×12 с внутренним шестигранником	Чертеж СП-3489-05			370÷ 470	Станок AT820
18	Фрезерная вставка PSD №8	Чертеж №711702.05	T30M	Поперечные канавки на круглом калибре 	290 ÷ 345	Станок AT820
19	Фрезерная вставка PSD №10	Чертеж №711702.01	T30M			Станок AT820
20	Фрезерная вставка PSD №12	Чертеж №711702.02	T30M			Станок AT820
21	Фрезерная вставка PSD №14	Чертеж №711702.03	T30M			Станок AT820
22	Фрезерная вставка PSD №16	Чертеж №711702.04	T30M			Станок AT820
23	Маркировочный инструмент PSDLs0.8 L30	Чертеж №517528.03	T30M	Углубления в виде усеченного конуса 		Станок AT820
24	Маркировочный инструмент PSDLs1.0 L30	Чертеж №517528.04	T30M			Станок AT820
25	Фрезерная вставка K01 №18	Чертеж № 711700-05	СПХН-50 СПХН-60 СПХНМ-55	Поперечные канавки на круглом калибре 	290 ÷ 345	Станок AT820
26	Фрезерная вставка K01 №20	Чертеж № 711700-06				
27	Фрезерная вставка K01 №22	Чертеж № 711700-07				
28	Фрезерная вставка K01 №25	Чертеж № 711700-08				
29	Фрезерная вставка K01 №28	Чертеж № 711700-09				
30	Фрезерная вставка K01 №32	Чертеж № 711700-10				
31	Фрезерная вставка K01 №36	Чертеж № 711700-11				

3. Требования к расходам на эксплуатацию товара

Отклонение от чертежей, выявленные в процессе приемки, и превышающие пределы установленных допусков, устраняется за счет финансовых средств поставщика.

Поставщик гарантирует соответствие товара требованиям настоящего технического задания и его нормальную работу в течение всего срока эксплуатации инструмента со стойкостью не менее, указанной в приложенной таблице, при соблюдении заказчиком условий хранения и эксплуатации.

Примечание: чертежи и потребность в инструменте прилагаются в виде приложений.

4 Технические, функциональные и качественные характеристики инструмента

В таблице 2 приведены материал, химический состав и твердость обрабатываемых прокатных валков.

Таблица 2.

Исполнение	Содержан. карбида вольфрама (%)		Содержан.сложной связки Co, Ni, Cr (%)		Плотность(г/см³)	Предел прочность при сжатии (кг/мм²)		Твердость HRA		
T27M	73		27		12,8-13,1	270		79,0-81,0		
T30M	70		30		12,6-12,9	260		78,0-80,0		
T31L	69		31		12,4-12,6	250		77,0-79,0		
Исполнение	Химический состав элементов, (%)									Твердость, (HSD)
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	
СПХН-60	2,7-3,8	0,4-1,3	0,3-1,3	<0,2	<0,05	0,5-1,4	0,5-1,5	-	-	58-63
СПХН-50	2,7-3,8	0,5-2,3	0,3-1,3	<0,2	<0,02	0,2-0,8	0,5-1,5	-	-	48-53
СПХНМ-50	2,7-3,8	0,5-2,3	0,3-1,3	<0,2	<0,02	0,2-0,8	0,5-1,5	-	0,1-0,5	48-53

Ресурс работы (износостойкость) одного инструмента должны быть не ниже значений, указанных в таблице 3. До первой переточки (до первого ремонта инструмента)

Таблица 3

№ п/п	Наименование инструмента	Форма нарезаемой поверхности	Размеры ручья (калибра), мм		Диаметр нарезаемых валков (D), мм	Ресурс работы (количество обрабатываемых ручьев)
			Глубина (H)	Ширина (B)		
1	Керамическая вставка Ø6 мм	Многоручьевой	8,7	41	290÷345	15
2	Керамическая вставка Ø9 мм		4,57	33	370÷470	7
3	Державка для керамической вставки Ø6 мм	Многоручьевой	8,7	41	290÷345	1050
4	Державка для керамической вставки Ø9 мм		4,57	33	370÷470	175
5	Вставка PCBN Ø5 мм	Круг	3,19	7,3	290 ÷ 345	3
6	Вставка PCBN Ø6мм	Круг	4,27	9,8		4
7	Вставка PCBN Ø7мм	многоручьевой	4,57	33	370÷ 470	3,5
8	Вставка PCBN Ø9мм	Овал	3	22	290 ÷ 345	7
9	Державка для вставки PCBNØ5 мм	Круг	3,19	7,3	290 ÷ 345	120
10	Державка для вставки PCBNØ6 мм	Круг	4,27	9,8		280
11	Державка для вставки PCBNØ7 мм	многоручьевой	4,57	33	370÷ 470	630
12	Державка для вставки PCBNØ9 мм	Овал	3	22	290 ÷ 345	350
13	Винт М3×12 с внутренним шестигранником	круг	4,27	9,8	290 ÷ 345	20
14	Винт М4×12 с внутренним шестигранником	Круг	4,56	11	290 ÷ 345	20
15	Винт М5×12 с внутренним шестигранником	Круг	5,98	17,18	290 ÷ 345	32
16	Винт М6×12 с внутренним шестигранником	Круг	7,75	31	290 ÷ 345	36
17	Винт М8×12 с внутренним шестигранником	Круг	8,83	35,1	370÷ 470	32
18	Фрезерная вставка PSD №8	Поперечные канавки на круглом калибре	0,9	2,01	290 ÷ 345	3
19	Фрезерная вставка PSD №10		1,2	2,51	290 ÷ 345	4
20	Фрезерная вставка PSD №12		1,4	3,05	290 ÷ 345	4
21	Фрезерная вставка PSD №14		1,6	3,68	290 ÷ 345	6
22	Фрезерная вставка PSD №16		1,9	4,18	290 ÷ 345	4
23	Маркировочный инструмент PSDLs0.8 L30	Углубления в виде усеченного конуса	1,2	2,51	290 ÷ 345	20



№ п/п	Наименование инструмента	Форма нарезаемой поверхности	Размеры ручья (калибра), мм		Диаметр нарезаемых валков (D), мм	Ресурс работы (количество обрабатываемых ручьев)
			Глубина (H)	Ширина (B)		
24	Маркировочный инструмент PSDLs1.0 L30	Углубления в виде усеченного конуса	1,4	3,05	290 ÷ 345	11
25	Фрезерная вставка K01 №18	Поперечные канавки на круглом калибре	1,9	4,8	290 ÷ 345	16
26	Фрезерная вставка K01 №20		2	5	290 ÷ 345	18
27	Фрезерная вставка K01 №22		2	5,2	290 ÷ 345	19
28	Фрезерная вставка K01 №25		2,1	5,6	290 ÷ 345	21
29	Фрезерная вставка K01 №28		2,2	5,4	290 ÷ 345	24
30	Фрезерная вставка K01 №32		2,4	6,5	290 ÷ 345	31
31	Фрезерная вставка K01 №36		2,8	7,3	290 ÷ 345	6

Ресурс работы (износостойкость) инструмента, на применяемых режимах должны быть не ниже значений указанных в таблице 3. Ресурс работы будет включен в обязательные требования при заключении контракта.

Тип и характеристика аналогового керамического инструмента из каталога компании SsangYong

- марка	ST500
- состав	Al2O3+TiC(N)
- цвет	черный
- плотность (г/см ³)	4,30
- твердость (Hv)	2,200
- вязкость (МПа м ^{1/2})	4,50
- теплопроводность (кал/см сек. °C)	0,08

Тип и режимы обработки керамического режущего инструмента для обработки чугуновых прокатных валков

- марка	ST500
- обрабатываемый материал	серый чугун (FC) чугун с шаровидным графитом (FCD)
- тип обработки	черновая; чистовая
- скорость вращения детали (об/мин.)	20÷40
- подача (мм/вращ)	0,3÷1,0
- съём за проход (мм)	0,2÷2,0

Тип и режимы обработки режущего инструмента PCBN для обработки твердосплавных прокатных валков марки T27M, T30M и T31L

- марка	PCBN
- состав	кубический нитрид бора
- обрабатываемый материал	T27M; T30M; T31L
- тип обработки	черновая; чистовая
- скорость вращения детали (об/мин.)	6,0÷15,0
- подача (мм/вращ)	0,1÷0,4
- съём за проход (мм)	0,2÷0,4

4.1. Требования к маркировке

Весь инструмент должны быть промаркирован. Маркировка должна быть четкой и содержать:

- товарный знак или условное обозначение изготовителя.

5. Порядок сдачи и приемки

Приемка инструмента по качеству и количеству осуществляется по действующим правилам законодательства Республики Узбекистан.

В ходе приемки представители Заказчика и Поставщика проверяют соответствие поставленного товара:

- по количеству и ассортименту – согласных упаковочных листов и товарно-транспортных накладных;



- по качеству — согласно технической документации поставляемого товара и настоящего технического задания.

В случае выявления недостатков составляется двухсторонний акт (с указанием сроков их устранения), который является основанием для предъявления претензий по количеству и качеству. По окончании приемки товара уполномоченными представителями подписывается акт сдачи и приемки. Право собственности на инструмент переходит от Поставщика к Заказчику после подписания товарной накладной и акта сдачи-приемки.

5.1. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Вся документация, включая чертежи поставляемого товара должна быть, выполнена на английском или русском языке.

В объем поставки товара должна входить следующая документация:

- сертификат качества;
- сертификат происхождения;
- наименование и адрес изготовителя, заводской номер, дата изготовления, конструктивные решения, основные размеры, параметры рабочих средств, тип, основные технические характеристики и др.

5.2. Требования к страхованию товара

На усмотрение поставщика

6. Требования к транспортированию

Условия транспортировки должны соответствовать правилам и нормам, действующим на каждом виде транспорта.

7. Требование к хранению

Товар должен храниться в условиях, обеспечивающих сохранность от атмосферных осадков, от воздействия физических, химических, биологических и иных факторов, способных привести к их деформации.

8. Экологические требования

Поставляемые инструменты должны соответствовать требованиям стандартов технической, пожарной и взрывобезопасности.

Инструменты должны отвечать требованиям ППБ «Правила пожарной безопасности в Республике Узбекистан» и ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ «Пожарная безопасность. Общие требования».

9. Требование к объему технико-коммерческого предложения.

Технико-коммерческое предложение на изготовление и поставку режущих инструментов должно содержать следующую информацию:

- Информацию по материалам из которых будет изготавливаться инструмент;
- Информацию по ресурсу работы (износостойкости) режущего инструмента, и количеству нарезаемых ручьев при данной износостойкости;
- При наличии, копию сертификата соответствия системе менеджмента качества требованиям международного стандарта ISO 9001:2015г.
- Информацию о заводе-изготовителе режущих инструментов;
- Копию Свидетельства официального представителя от изготовителя режущих инструментов (в случае, если поставщик не является изготовителем).
- Референс-лист поставок режущих инструментов за последние 3 года.
- Гарантийный срок на поставляемый режущий инструмент;



Техническое задание на приобретения токарного и фрезерного инструмента для обработки прокатных валков стана-300 сортопрокатного цеха №2

- Стоимость режущего инструмента, действительную в течение не менее трех месяцев со дня предоставления;

- Условия оплаты, сроки и условия поставки режущих инструментов;

Предложения направляются Покупателю на русском языке.

Требования к объему информации, приведенные в настоящем техническом задании, являются минимальными.

Поставщик может представить на своё усмотрение дополнительные материалы и данные в целях более полного освещения предмета предложения.

10. Требования к месту поставки и условиям оплаты

Место поставки – АО «Узметкомбинат», 110502, Республика Узбекистан, Ташкентская область, г. Бекабад, ул. Сирдарё 1.

Условия поставки:

- ДАР – ст. Бекабад, код станции 726100 (Инкотермс-2010), при поставке железнодорожным транспортом, или

- ДАР – АО «Узметкомбинат», 110502, Республика Узбекистан, Ташкентская область, г. Бекабад, ул. Сирдарё 1 (Инкотермс-2010), при поставке автомобильным транспортом

Частичная предоплата, аккредитив или оплата после поставки по договоренности сторон. Подлежит согласованию в ходе заключения контракта.

Согласовано:

Начальник ПЗУ

Р. Инамов

Главный механик

А. Гайназаров

Разработал:

Начальник СПЦ-2

В. Салямов

Старший калибровщик

Б. Касимов

**ЭНГ ЯХШИ ТАКЛИФЛАРНИ ТАНЛАБ ОЛИШ БЎЙИЧА
ХАРИД ҲУЖЖАТЛАРИ**

**Турли хилдаги (ассортиментдаги) фрезерлик қўйилмаларини (вставкаларини)
сотиб олиш бўйича танлов иштирокчиси учун
(Техник топшириққа мувофиқ)**

Буюртмачи: “Ўзметкомбинат” АЖ

Бекабад – 2026 й.

ЭНГ ЯХШИ ТАКЛИФЛАРНИ ТАНЛАШ ТЎҒРИСИДА МАЪЛУМОТ

Энг яхши таклифларни танлаш моҳияти	Фрезерли пластиналар (вставкалар) ассортиментда (Техник топшириққа мувофик) (Батафсил спецификацияга мувофик батафсил)
Лот бўлиниши	Йўқ, лот бўлинмайди
Хариднинг режа жадвали	2026 йил 3 чораги
Савдолар ўтказиладиган ой	Сентябрь
Молиялаштириш манбаи	Ўз маблағларимиз
Бошланғич нархи	449 000 000 сўм (ҚҚСсиз) 502 880 000 сўм (ҚҚС билан) (Батафсил спецификацияга мувофик батафсил)
Микдори	350 дона (Батафсил спецификацияга мувофик батафсил)
Tanlov taklifini ta'minlash kafolati summasi (zakalat yoki bank kafolati)	Танловнинг чекланган қийматининг 1%
Тўлов шартлари	Етказиб берилганлик факти бўйича
Тўлов муддати (кун)	10 иш куни давомида
Тўлов валютаси	сум
Товар етказиб бериладиган (ишлар бажариладиган, хизматлар кўрсатиладиган) жой ва шартлар	Харидор омборига етказиб бериш. «Ўзметкомбинат» АЖ, Ўзбекистон Республикаси, Тошкент вилояти, Бекобод шаҳри, Сирдарё кўчаси, 1-уй.
Товар етказиб бериш (ишларни бажариш, хизматлар кўрсатиш) муддати, (кун)	Шартнома имзоланган санадан бошлаб 10 кун
Кафолат муддати	Фойдаланишга топширилган санадан бошлаб 12 ой
Танлаш иштирокчиларига қўйиладиган талаблар	Энг яхши таклифларни танлашда Ўзбекистон Республикаси қонунчилигида шу каби ўхшаш етказиб беришларни амалга оширишда иштирок этиш тақиқланмаган, уларда иштирок этиш учун қўйиладиган шартларни бажарган, рақобатга асосланган харид қилинаётган тегишли товарни етказиб бериш тажрибасига эга бўлган маҳаллий ишлаб чиқарувчилар ёки етказиб берувчилар (ижрочилар), шунингдек хорижий ишлаб чиқарувчилар ёки етказиб берувчилар (ижрочилар) иштирок этишлари мумкин.
Таклифни расмийлаштириш шакли	Ўзбекистон Республикаси қонунчилигига биноан
Таклифлар бериш муддати (камида 5 иш куни)	10 иш куни
Масъул хизмат, боғланиладиган шахс, телефон, эл. почта	Тендер савдоларини ташкил этиш бўлими Тел: +998920450728

Т/р	Товар-моддий қийматликлари	Микдор и	Бошланғич қиймати, сўм		Умумий қиймати, сўм	
			ҚҚСсиз	ҚҚС билан	ҚҚСсиз	ҚҚС билан
1	CBN токарлик қўйилмаси (вставкаси) № 7 (Техник топшириққа мувофиқ)	200 дона	1 200 000	1 344 000	240 000 000	268 800 000
2	CBN токарлик қўйилмаси (вставкаси) № 9 (Техник топшириққа мувофиқ)	100 дона	1 500 000	1 680 000	150 000 000	168 000 000
3	Арматура учун PCD фрезерлик қўйилмаси (вставкаси) №10 (Техник топшириққа мувофиқ)	30 дона	1 100 000	1 232 000	33 000 000	36 960 000
4	Арматура учун PCD фрезерлик қўйилмаси (вставкаси) №14 (Техник топшириққа мувофиқ)	20 дона	1 300 000	1 456 000	26 000 000	29 120 000

ЭНГ ЯХШИ ТАКЛИФЛАРНИ ТАНЛАШ ИШТИРОКЧИСИ УЧУН ЙЎРИҚНОМА

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1 Умумий қоидалар | <p>1.1 Ушбу харид қилиш ҳужжатлари Ўзбекистон Республикасининг 2021 йил 22 апрелдаги «Давлат харидлари тўғрисида»ги ЎРҚ–684-сон Қонуни (бундан буён – Қонун).</p> <p>1.2 Бошланғич нархи ва валюта харид қилиш ҳужжатларининг энг яхши таклифларни танлаш тўғрисида маълумотида кўрсатилган. Таклифда кўрсатилган нархлар бошланғич нархидан ошмаслиги керак.</p> <p>1.3 Харид қилинадиган товарлар (хизматлар, ишлар) учун техник топшириқ махсус ахборот порталида эълонида келтирилган.</p> |
| 2 Танлаш ташкилотчилари | <p>2.1 Энг яхши таклифларни танлашнинг (бундан буён – Танлаш) Буюртмачиси “Ўзметкомбинат” АЖ (бундан буён – Буюртмачи) ҳисобланади.
Буюртмачининг юридик манзили: Ўзбекистон Республикаси, Бекобод шаҳри, Сирдарё кўчаси - 1.</p> |
| 3 Танлаш иштирокчилари | <p>3.1 Танлашда юридик шахслар, мулкчилик шаклларида катъий назар, Ўзбекистон Республикасининг резидентлари ва норезидентлари, ушбу ҳужжатда кўрсатилган шартларни бажарган (ушбу харид қилиш ҳужжатларининг 4.2-бандида санаб ўтилган шахслар бундан мустасно), шунингдек шу каби товарни (ишлар, хизматлар) етказиб бериш тажрибасига эга бўлганлар иштирок этишлари мумкин.</p> <p>3.2 Иштирокчилар шартномани бажариш учун зарур техник, молиявий, моддий, кадрлар ресурсларининг ҳамда бошқа ресурсларга эга бўлишлари керак.</p> |
| 4 Танлашни ўтказиш тартиби | <p>4.1 Танлашда иштирок этиш учун танлаш иштирокчиси қонунчилик ва харид қилиш ҳужжатлари талаблари ва муддатларига мувофиқ таклифини тақдим этиши шарт.</p> <p>4.2 Қўйидаги иштирокчиларга танлашда иштирок этиш учун рухсат берилмайди:</p> <ul style="list-style-type: none">- зарур ҳужжатларни белгиланган муддатда тақдим этмаган;- қайта ташкил этиш, тугатиш ёки банкротлик босқичида бўлган;- буюртмачи билан суд ёки ҳакамлик муҳокамаси ҳолатида бўлган; |

- инсофсиз ижрочиларнинг ягона реестрида бўлган;
- солиқлар ва бошқа мажбурий тўловларни тўлаш бўйича муддати ўтган қарзларга эга бўлган;
- Ўзбекистон Республикаси Давлат солиқ қўмитасининг 2020 йил 29 августдаги 01-02/15-42-сонли ва 2020 йил 6 сентябрдаги 2020-34-сонли, Давлат божхона қўмитаси ва Марказий банки Кенгашининг 2013 йил 5 апрелдаги 2013-7 ва 2020 йил 5 сентябрдаги 20/1-сонли, 01-02/19-22, 7/4-сонли (Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил 12 июнда 2467-сон билан рўйхатдан ўтказилган ва 2020 йил 12 октябрда 2467-3-сон билан ўзгартириш ва қўшимча қилинган) қарорларига мувофиқ рўйхат бўйича имтиёзли солиқ режимидаги молиявий операцияларни амалга оширишда маълумотларни ошкор қилиш ва тақдим этишни назарда тутмайдиган давлатлар ёки ҳудудларда (оффшор ҳудудлар) иштирокчилар рўйхатдан ўтган ва банк ҳисобрақамлари бўлган;
- харид қилиш ҳужжатлари талабларига жавоб бермайдиган малака ҳужжатларини тақдим этган;
- таъсисчилари бир хил шахслар бўлган. Иштирокчи ва унинг аффилланган шахси бир хил танлаш лотида иштирок этиш ҳуқуқига эга эмаслар.

4.3 Буюртмачи куйидаги ҳолларда иштирокчини харид қилиш тартиб-таомилларида иштирок этишдан четлаштиришга ҳақли:

- иштирокчи давлат харидлари жараёнида давлат буюртмачиси томонидан бирор-бир хатти-ҳаракатнинг содир этилишига, қарор қабул қилинишига ёки бирор-бир харид қилиш тартиб-таомилининг қўлланилишига таъсир ўтказиш мақсадида давлат буюртмачисининг ёки бошқа давлат органининг исталган ҳозирги ёки собиқ мансабдор шахсига ёки ходимига ҳар қандай шаклдаги ҳақни, ишга ёллаш тўғрисидаги таклифни ёхуд исталган бошқа қимматбаҳо ашёни ёки хизматни бевосита ёхуд билвосита таклиф қилса, берса ёки беришга розилик билдирса;
- иштирокчи Ўзбекистон Республикаси Қонунчилигини бузган ҳолда адолатсиз рақобат устунлигига ёки манфаатлар тўқнашувига эга бўлса.

5 Танлаш тили, ўлчов бирликлари

- 5.1 Таклиф ва у билан боғлиқ бўлган иштирокчи ва Буюртмачи томонидан амалга ошириладиган барча ёзишмалар ва ҳужжатлар, давлат тилида ва, заруриятга қараб, бошқа тилларда бўлиши керак. Таклиф унга рус ёки ўзбек тилидаги таржимаси илова қилинган ҳолда бошқа тилда бўлиши мумкин. Таклиф матнида номувофиқликлар юзага келганда, бирдан ортиқ тил ишлатилганда, ўзбек ёки рус тиллари устунлик қилади.
- 5.2 Таклифда умумий қабул қилинган ўлчов тизими қўлланилиши керак.

6 Таклиф ва уни расмийлаштириш тартиби

- 6.1 Махсус ахборот порталида (бундан буён – МАП) эълон қилинган танлаш шартлари бўйича таклифни электрон шаклда юборадилар.

	6.2	Танлаш иштирокчиси: - тақдим этиладиган маълумотлар ва ҳужжатларнинг ҳақиқийлиги ва ишончилиги учун жавобгардир; - фақат битта таклифни тақдим этишга ҳақли; - тақдим этилган таклифни бундай таклифларни тақдим этиш муддатидан олдин қайтариб олиш ёки ўзгартириш ҳуқуқига эга.
	6.3	Таклиф ва барча ҳужжатлар электрон шаклда МАПга тақдим этилади.
	6.4	Таклиф МАПда эълон қилинган пайтдан эътиборан лотнинг амал қилиш муддати давомида қабул қилинади.
	6.5	Иштирокчиларнинг таклифлари амал қилиш муддати таклифни тақдим этиш муддати тугаган кундан бошлаб камида 30 кун бўлиши керак.
7	Таклиф тақдим этиш муддатини узайтириш	7.1 Агар зарур бўлса, буюртмачи таклифларни тақдим этиш муддатини узайтириши, шунингдек танлаш иштирокчиларига ўз таклифларининг ҳақиқийлигини Харид комиссиясининг қарори билан маълум муддатга узайтириш таклифи билан мурожаат қилиши мумкин. 7.2 Таклифни тақдим этиш муддатини узайтириш тўғрисидаги эълон МАПда жойлаштирилади ва зарур ҳолларда буюртмачининг веб-сайтида ёки бошқа оммавий ахборот воситаларида эълон қилинади.
8	Харид қилиш ҳужжатларига ўзгартиришлар киритиш	1.1 Зарурат бўлганда, буюртмачи харид қилиш ҳужжатларига ўзгартиришлар киритиш тўғрисида қарор қабул қилишга ҳақли. Таклифлар бериш муддати тугайдиган санадан бир иш кунидан кечиктирмай танлаш бўйича харид қилиш ҳужжатларига ўзгартиришлар киритиш тўғрисида қарор қабул қилиниши мумкин. Бунда ушбу танлашда таклифларни тақдим этишнинг тугаш муддати камида уч иш кунига узайтирилади. Товар (иш, хизмат) номи ёки унинг хусусиятларини ўзгартиришга йўл қўйилмайди. Шу билан бирга, эълонда кўрсатилган ахборот ўзгартирилган бўлса, танлаш ўтказиш тўғрисидаги эълонга ўзгартиришлар киритилади.
9	Таклифларни кўриб чиқиш ва баҳолаш мезонлари	9.1 Танлаш иштирокчиларининг таклифларини кўриб чиқиш ва баҳолаш таклифни тақдим этиш муддати тугаганидан бошлаб ўн иш куни мобайнида Харид комиссияси томонидан амалга оширилади. 9.2 Харид комиссияси танлаш ғолибини аниқлаш учун рад этилмаган таклифларни харид қилиш ҳужжатларида кўрсатилган мезонлар асосида баҳолайди. 9.3 Рўйхат, шунингдек иштирокчи томонидан тақдим этиш учун зарур бўлган ҳужжатлар шакллари харид қилиш ҳужжатларининг 1-иловасида кўрсатилган.. 9.4 Агар танлаш иштирокчиси томонидан тақдим этилган ҳужжатларда келтирилган маълумотлар ишончсиз деб топилган бўлса, Харид комиссияси бундай иштирокчини танлашда иштирок этишдан четлаштиришга ҳақлидир.

- 9.5 Таклифни баҳолаш ва танлаш ғолибини аниқлаш МАП эълонида кўрсатилган мезонлар асосида амалга оширилади.
- 9.6 Таклиф амалдаги Қонун ва харид қилиш ҳужжатлари талабларига жавоб берадиган бўлса, тўғри расмийлаштирилган деб тан олинади.
- 9.7 Агар таклифни тақдим этган иштирокчи амалдаги қонунда белгиланган талабларга ва харид қилиш ҳужжатлари талабларига жавоб бермаса Харид комиссияси уни рад этади.
- 9.8 Таклифни баҳолаш жараёнида буюртмачи танлаш иштирокчиларидан уларнинг таклифлари ҳақида тушунтиришлар сўраши мумкин. Ушбу тартиб расман, ёзма равишда белгиланган тартибда танлаш ташкилотчиси орқали амалга оширилади. Тушунтириш жараёнида таклиф моҳиятида, шунингдек нархда ҳеч қандай ўзгаришларга йўл қўйилмайди.
- 9.9 Агар танлаш шартларига кўра танлаш иштирокчилари турли валюталарда таклифлар киритган бўлсалар, баҳолаш давомида таклифлар суммалари махсус ахборот порталида эълон қилинган санадаги (лотнинг бошланиш санаси) Ўзбекистон Республикаси Марказий банкининг курси бўйича ягона валютада ҳисобланади.
- 9.10 Харид қилиш ҳужжатларида ва таклифларда кўрсатилган мезонлар асосида шартномани бажариш учун энг яхши шартларни таклиф қилган танлаш иштирокчиси ғолиб деб топилади.
- 9.11 Арифметик ёки бошқа хатолар мавжуд бўлганда, харид комиссияси танлаш иштирокчисини хабардор қилган ҳолда, харид таклифини рад этиш ёки уни кўриб чиқиш учун бошқа шартларни аниқлаш ҳуқуқига эга.
- 9.12 Хорижий ва маҳаллий Танлов иштирокчилари нархларини тўғри таққослаш учун баҳолашда Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунчилигида назарда тутилган ҳолларда тегишли харажатлар (солиқлар, божхона тўловлари ва бошқа мажбурий тўловлар) ҳисобга олинади. Бундан ташқари, агар бошланғич нархи хорижий валютада кўрсатилган бўлса, Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунчилигида назарда тутилган ҳолларда тегишли харажатлар (солиқлар, божхона тўловлари ва бошқа мажбурий тўловлар) ҳисобга олинган ҳолда ҳам қайта ҳисоблаб чиқилади.
- 10.1 Таклифларни кўриб чиқиш ва баҳолаш натижалари баҳолаш баённомасида қайд этилади.
- 10.2 Баённома рўйхатга олинган куни давлат буюртмачиси томонидан давлат харидлари электрон тизимида икки иш куни давомида муҳокама учун жойлаштирилади. Агар танлаш натижалари бўйича икки иш куни мобайнида танлаш иштирокчиларидан эътирозлар келиб тушмаса, давлат буюртмачиси ва харид комиссияси томонидан ғолиб деб тан олинган иштирокчи ўртасида шартнома тузилади.

10 Танлаш ғолибини аниқлаш

		Танлаш натижалари асосида иштирокчилардан эътирозлар келиб тушганда, харид комиссияси эътирозларни кўриб чиқади ва тегишли қарор қабул қилади. Муҳокама учун белгиланган муддат тугаганидан кейин келиб тушган эътирозлар харид комиссияси томонидан кўриб чиқилмайди.
11	Томонларнинг жавобгарлиги ва махфийликка риоя қилиниши	10.3 Таклифларни кўриб чиқиш ва баҳолаш натижаси эълон қилингандан сўнг танлашнинг ҳар қандай иштирокчиси танлаш натижаларини аниқлаштириш учун буюртмачига сўров юбориш ҳуқуқига эга. 11.1 Ўзбекистон Республикаси қонунчилигида назарда тутилган махфийликка риоя қилиниши учун ахборотни ошкор қилиш, иштирокчилар, комиссиянинг қолган аъзолари ва жалб этилган экспертлар билан келишишга рухсат бериш, шунингдек, бошқа ноқонуний ҳаракатлар учун таклини ўрганиш учун ташкил этилган Комиссиянинг раиси ва аъзолари жавобгар бўладилар. 11.2 Шартнома бўйича мажбуриятларни бажармаган (миқдор ва сифат кўрсаткичларида) танлаш ғолиби Ўзбекистон Республикаси қонунчилиги ва/ёки тузилган шартнома бўйича жавобгар бўлади. 11.3 Танлаш иштирокчилари томонидан амалга оширилган ҳаракатлар учун харид комиссияси жавобгар эмас.
12	Бошқа шартлар	12.1 Харид комиссияси танлаш иштирокчисидан илгари кўрсатилган хизматлар бўйича учинчи шахслардан фикр-мулоҳазаларни сўрашга ҳақли. 12.2 Танлашда иштирок этиш истагини билдирган иштирокчилар, ўтказилаётган танлаш бўйича тушунтириш олиш учун Буюртмачи билан боғланиш ҳуқуқига эга. 12.3 Танлаш иштирокчиси Буюртмачининг электрон почта манзилига харид қилиш ҳужжатларининг 2-иловасида келтирилган шаклдаги харид қилиш ҳужжатлари қоидаларини тушунтириш учун Буюртмачига сўров юборишга ҳақли. Буюртмачи кўрсатилган сўровни олган кундан бошлаб икки иш куни ичида, агар кўрсатилган сўров буюртмачи томонидан белгиланган муддатдан камида уч кун олдин олинган бўлса, харид қилиш ҳужжатлари қоидаларига тушунтиришларни тақдим этиш учун белгиланган шаклда юбориши шарт. Харид қилиш ҳужжатлари қоидаларига тушунтиришлар унинг моҳиятини ўзгартирмаслиги керак. 12.4 Танлаш қуйидаги ҳолларда харид комиссияси томонидан ҳақиқий эмас деб топилиши мумкин: - танлашда битта иштирокчи қатнашган бўлса ёки ҳеч ким қатнашмаган бўлса; - агар таклифларни кўриб чиқиш натижаларига кўра, харид комиссияси барча таклифларни харид қилиш ҳужжатлари талабларига мос келмаслиги сабабли рад этган бўлса.

13 Шартнома тузиш

- 12.5 Буюртмачи ғалиб бўлган таклифни қабул қилишдан олдин исталган вақтда танлашни бекор қилиш ҳуқуқига эга. Танлаш бекор қилинган тақдирда, буюртмачи ушбу қарорнинг асосли сабабларини МАПда эълон қилади.
- 13.1 Танлаш натижаларига кўра, шартнома харид қилиш ҳужжатларида кўрсатилган шартнома шартлари асосида тузилади.
Шу билан бирга, харид қилиш ҳужжатларига илова қилинган шартнома лойиҳаси **якуний эмас** ва шартнома тузилгандан кейин Буюртмачи шартнома матнига Ўзбекистон Республикаси қонунчилигига ва ушбу харид қилиш ҳужжатларига зид бўлмаган, қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда етказиб берувчи билан келишилган ҳолда, ўзгартиришлар киритишга ҳақли.
- 13.2 Харид комиссиясининг қарори билан танлаш ғалиби деб эълон қилинган танлаш иштирокчисига ғалиб аниқланган кундан бошлаб 5 иш куни ичида харид комиссиясининг қарори тўғрисида ёзма хабарнома юборилади. Буюртмачи ва танлов ғалиби, ғалиб эълон қилинган пайдан эътиборан **10 (ўн) иш куни** ичида шартнома тузишлари лозим.
- 13.3 Агар танлаш ғалиби танлаш шартлари бўйича шартнома тузишдан бош тортса, шартнома тузиш ҳуқуқи захира ижрочига ўтади. Бундай ҳолда, захира ижрочи танлаш ғалиби томонидан таклиф қилинган нарх бўйича шартнома тузади ёки шартнома тузишдан бош тортиши мумкин.
- 13.4 Ғалиб томонидан шартномани кечиктириш шартномани тузишни рад этиш сифатида баҳоланиши мумкин. Бундай ҳолда, танлашнинг навбатдаги (захирадаги – баҳолаш натижаларига кўра иккинчи ўриндаги) иштирокчининг мақбул таклифи кўриб чиқилади.

**Таклиф ҳужжатлари
РЎЙХАТИ**

1. Танлаш иштирокчиси ва унинг таъсисчилари ҳақида умумий маълумотлар (1-шакл).
2. Иштирочи қайта ташкил этиш, тугатиш ёки банкротлик босқичида, буюртмачи билан судлашиш ёки арбитраж муҳокамаси ҳолатида эмаслигини, шунингдек аввал тузилган шартномалар бўйича мажбуриятларнинг тўлиқ ижро этганлигини тасдиқловчи кафолат хати (2-шакл).
3. Коррупция кўринишларига йўл қўйилмаслик бўйича ариза (3-шакл).
4. Етказиб бериш шартлари ва муддатлари, тўлов шартлари тўғрисида маълумот (5-шакл).
5. Иштирокчининг солиқлар ва йиғимларни тўлаш бўйича муддати ўтган қарздорлиги мавжуд эмаслиги тўғрисида солиқ инспекциясидан маълумотнома тақдим этилиши.
6. Ишлаб чиқариш фаолияти учун яроқли бўлган шахсий ёки ижарага олинган ишлаб чиқариш майдонлари ва иншоотларининг мавжудлиги.
7. Ишлаб чиқаришнинг технологик жараёнларини тартибга солувчи техник ҳужжатларнинг мавжудлиги.
8. Зарур маҳсулотларни ишлаб чиқариш учун ишлаб чиқариш ускуналари, техникаси ва анжомлари билан таъминланганлиги.
9. Ишлаб чиқариш сифатини таъминлаш учун малакали ўқитилган ходимлар ва конструкторлик бюросининг мавжудлиги.
10. Фаолият йўналиши бўйича иш тажрибаси, референс варақаси ва буюртмачиларнинг ижобий фикрларининг мавжудлиги.
11. Назорат органларининг назорати остида бўлган техник қурилмаларни (маҳсулотларни) ишлаб чиқариш учун лицензия ёки рухсат берувчи ҳужжатларнинг мавжудлиги
12. Кафолатдан кейинги хизмат кўрсатиш шартлари, кафолатли ишларни бажариш муддатлари.
13. Иштирокчининг тақдим қилган таклифининг техник топшириқ талабларига мос келиши (4-шакл).
14. Маҳсулотни ишлаб чиқаришда сертификатланган материаллар ва компонентлардан фойдаланиш, сифат паспортларининг мавжудлиги.

ИШТИРОКЧИНИНГ ФИРМА БЛАНКИДА

№: _____

Сана: _____

Харид комиссияси

Танлаш иштирокчиси тўғрисидаги умумий маълумот

1	Ташкилий-ҳуқуқий шаклини кўрсатган ҳолда юридик шахснинг тўлиқ номи	
2	Рўйхатдан ўтказилганлиги ҳақида маълумотлар (рўйхатдан ўтказилган сана, рўйхат ўтказилган рақами, рўйхатдан ўтказувчи органнинг номи)	
3	Юридик манзили	
4	Боғланиш учун телефон, факс, e-mail	
5	Тўлиқ банк реквизитлари	
6	Фаолиятининг асосий йўналишлари	
7	Таъсисчилар ҳақида маълумот	(тасдиқловчи маълумотларларни илова қилиш зарур)

Шунингдек, корхонанинг давлат рўйхатидан утганлиги тугрисидаги гувоҳнома ва раҳбар паспорти копияси илова қилиниши ихтиёрий.

(ваколатли шахснинг имзоси)

(ваколатли шахснинг Ф.И.Ш.ва лавозими)

М.Ў.

Сана: «____» _____ 2025 й.

ИШТИРОКЧИНИНГ ФИРМА БЛАНКИДА

№: _____

Сана: _____

Харид комиссияси

КАФОЛАТ ХАТИ

Ушбу хат билан _____ компанияси:
(компания номи)

- 1) аввал тузилган шартномалар бўйича мажбуриятларнинг тўлиқ ижро этганлигини;
- 2) қайта ташкил этиш, тугатиш ёки банкротлик босқичида эмаслигини;
- 3) буюртмачи билан судлашиш ёки арбитраж муҳокамаси ҳолатида эмаслигини;
- 4) солиқлар ва бошқа мажбурий тўловлар бўйича муддати ўтган қарзларга эга эмаслигини;
- 5) имтиёзли солиқ берадиган ва/ёки молиявий операциялар (оффшор зоналарида) ўтказилганда маълумотларнинг ошкор этилиши ва ахборот билан тақдим этилиши кўзда тутилмаган давлатлар ёки ҳудудларда рўйхатдан ўтмаганлиги ва ушбу ҳудудларда рўйхатдан ўтган банкларда ҳисоб рақамларига эга эмаслигини;
- 6) инсофсиз ижрочиларнинг ягона реестрида қайд этилмаланлигини тасдиқлаймиз.

Раҳбар ёки ваколатли шахснинг Ф.И.Ш. ва имзоси

Мухр ўрни

ИШТИРОКЧИНИНГ ФИРМА БЛАНКИДА

№: _____

Сана: _____

Харид комиссияси

**Коррупция кўринишларига йўл қўйилмаслик бўйича
АРИЗА**

Ушбу хат билан _____ компанияси:
(компания номи)

1) 1) Ўзбекистон Республикасининг 22.04.2021 йилдаги "Давлат харидлари тўғрисида"ги ЎРҚ-684-сон Қонуни талабларига риоя этиш мажбуриятини олганлигини;

2) Ҳар қандай ҳозирги ёки аввалги мансабдор шахсга ёки Буюртмачининг ёки бошқа давлат органининг ходимига ишга ёллаш тўғрисида ёки бирорта хатти-ҳаракатни амалга оширишга таъсир кўрсатиш, давлат харидлари жараёнида Буюртмачининг бирорта харид тартиб-таомилларини қўллаш ёки қарор қабул қилиш мақсадида хизмат кўрсатиш ёки тўғрисидаги таклиф, ҳар қандай шаклдаги рағбатлантирувни бевосита ёки билвосита таклиф қилмаслик ва бермаслик мажбуриятини ўзига олганлигини;

3) Коррупцияга қарши ҳаракатлар содир этмаслик мажбуриятларини ўз зиммасига олганлигига, шу жумладан аффилланганлик ҳолатлари аниқланганда;

4) Буюртмачи билан манфаатлар тўқнашувига эга эмаслигини, ижрочини танлаш бўйича қарор қабул қилиш ҳуқуқига эга бўлган таъсисчилар ва/ёки ходимлар ўртасида яқин қариндошлик алоқаларига эга эмаслигини;

5) Нархларни ёки танлаш натижаларини бузиш мақсадида бошқа иштирокчилар билан келишувга эга эмаслигини;

6) фирибгарлик, маълумотларни сохталаштириш ва коррупцияни олдини олиш мажбуриятини олганлигини;

7) сохта ёки қалбаки ҳужжатларни тақдим этмаслигини, ушбу лотда иштирок этган аффилланган шахслар ҳақидаги маълумотларни ошкор қилиш мажбуриятини олганлигини тасдиқлаймиз.

Раҳбар ёки ваколатли шахсининг Ф.И.Ш. ва имзоси

Мухр ўрни

ИШТИРОКЧИНИНГ ФИРМА БЛАНКИДА

ТЕХНИК ТАКЛИФ

(танлаш предмети кўрсатилади)

Хурматли хонимлар ва жаноблар!

_____ учун харид қилиш ҳужжатларини ва ____-сонли мурожаатларга ёзма жавобларни (ёзма сўровлар рақамларини ва уларга жавоб мавжуд бўлса, уларга жавоблар рақамларини кўрсатиш) ўрганиб, ушбу билан уларни олганлигимизни тасдиқлаб, биз, қуйида имзоловчилар (танлаш иштирокчисининг тўлиқ номи), _____ (товарлар, ишлар ва хизматлар номини кўрсатинг) таклиф қиламиз.

Ушбу техник таклифга тўлиқ риоя қилган ҳолда, танлаш ғолиби билан тузиладиган шартнома бўйича хизмат кўрсатишни таъминлаш мажбуриятини ўз зиммамизга оламиз.

Ушбу таклифнинг қоидаларига ушбу лот учун харид қилиш ҳужжатларининг 6.5-бандига мувофиқ риоя қилишга розилик билдирамиз. Ушбу харид таклифи биз учун мажбурий бўлиб қолади ва белгиланган муддат тугашидан олдин исталган вақтда қабул қилиниши мумкин.

Шу билан бирга, биз Сизга _____ варақларда биз таклиф қилаётган товар (иш, хизмат) учун техник параметрларни юборамиз*.

(ваколатли шахснинг имзоси)

(ваколатли шахснинг Ф.И.Ш. ва лавозими)

Мухр ўрни

***Буюртмачининг техник талаблари билан таққослаш учун техник тавсифларни тақдим этиш бўйича мажбурий талаб.**

ИШТИРОКЧИНИНГ ФИРМА БЛАНКИДА

**ЕТКАЗИБ БЕРИШ ШАРТЛАРИ ВА МУДДАТЛАРИ, ТЎЛОВ ШАРТЛАРИ
ТЎҒРИСИДА МАЪЛУМОТ**

(танлаш моҳияти кўрсатилади)

Сана: *(таклифларни бериш санаси ёзилади)*.

КИМГА: Харид комиссиясига.

Биз, қуйида имзо қўйувчилар, харид қилиш ҳужжатларини умумий ўрганиб ва буюртмачиинг барча талабларини ўз ичига олган танлаш мавзуси билан танишиб чиқдик.

Барча талабларни таҳлил қилгандан сўнг, танлаш шартларига мувофиқ хизматлар кўрсатишни таклиф қиламиз *(товарлар (ишлар, хизматлар))* номи кўрсатилади:

Тўлов шартлари _____;

Тўлов муддатлари _____;

Товарлар етказиб бериш, хизматлар кўрсатиш шартлари _____;

Етказиб бериш муддатлари _____;

Кафолат шартлари _____.

Сана: «__» _____ 2025 й.

Раҳбар ёки ваколатли шахсининг Ф.И.Ш. ва имзоси

Мухр ўрни

**Энг яхши таклифларни танлаш бўйича харид қилиш ҳужжатлари
қоидалари маълумоти сўров шакли**

Иштирокчи ташиқлот бланкида (агар мавжуд бўлса)

Танлашни ўтказиш бўйича
харид комиссияси

Сайтга [МАП ёки расмий сайт] жойлаштирилган, харид қилиш ҳужжатида аниқлик киритилишини сўраймиз [товарларни етказиб бериш, ишларни бажариш, бюджет буюртмачилари учун хизмат кўрсатиш]:

№ т/р	Харид қилиш ҳужжатлари бўлими	Харид қилиш ҳужжатида аниқлик кiritиш керак бўлган банд	Харид қилиш ҳужжатида аниқлик кiritиш учун сўров мазмуни
1	2	3	4

Ушбу сўров бўйича маълумотларни кўрсатилган манзилга юборинг [почта
адреси, электрон почта манзили, факс рақами]

[сана, ой, йил]

**ЗАКУПОЧНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ПО ОТБОРУ НАИЛУЧШИХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ
для участника отбора на приобретение
Фрезерных вставок в ассортименте (согласно ТЗ)**

Заказчик: АО «Узметкомбинат»

Бекабад – 2026 г.

I. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОТБОРЕ

Предмет отбора наилучших предложений	Фрезерные вставки в ассортименте (согласно ТЗ) (Подробно согласно спецификации)
Делимость лота	Лот не делимый
План график закупки (указать квартал и год)	3 квартал 2026 года
Месяц проведения торгов	Сентябрь
Источник финансирования	Собственные средства
Предельная стоимость отбора	449 000 000 сум (без НДС) 502 880 000 сўм (с НДС) (Подробно согласно спецификации)
Кол-во	350 шт (Подробно согласно спецификации)
Сумма гарантии обеспечения конкурсного предложения (задаток или банковская гарантия)	1% от предельной стоимости конкурса
Условия оплаты	По факту поставки
Срок оплаты (банковские дни)	в течении 10 рабочих дней
Валюта оплаты	сум
Место и условия поставки товара (выполнения работы, оказания услуги)	Доставка до склада Покупателя. АО «Узметкомбинат», Республика Узбекистан, Ташкентская область, г. Бекабад, ул. Сирдарё, 1.
Срок поставки товара (выполнения работы, оказания услуги) (указать в днях)	10 дней с даты подписания договора
Срок гарантии	12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию
Требования, предъявляемые к участникам отбора	В отборе могут принять участие как отечественные производители (поставщики), так и иностранные производители (поставщики), которым законодательством Республики Узбекистан не запрещено участвовать в осуществлении аналогичных поставок в Узбекистан, выполнившие предъявляемые условия для участия в них, имеющие опыт поставки соответствующего товара, закупаемого на конкурентной основе
Форма оформления предложения	Согласно законодательству Республики Узбекистан
Срок подачи предложений (не менее 5 рабочих дней)	10 рабочих дней.
Ответственная служба, контактное лицо, телефон, эл. почта	Отдел организации тендерных торгов Тел: +998920450728

Спецификация

№ ПП	Наименование ТМЦ	Кол- во	Стартовая стоимость сум		Общая Стоимость сум	
			без НДС	с НДС	без НДС	с НДС
1	Токарная вставка CBN № 7 (согласно ТЗ)	200 шт	1 200 000	1 344 000	240 000 000	268 800 000
2	Токарная вставка CBN № 9 (согласно ТЗ)	100 шт	1 500 000	1 680 000	150 000 000	168 000 000
3	Фрезерн вставка PCD для арматуры №10 (согласно ТЗ)	30 шт	1 100 000	1 232 000	33 000 000	36 960 000
4	Фрезерн вставка PCD для арматуры №14 (согласно ТЗ)	20 шт	1 300 000	1 456 000	26 000 000	29 120 000

II. ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ УЧАСТНИКА ОТБОРА

- | | | |
|---|----------------------------------|--|
| 1 | Общие положения | <p>1.1 Настоящая закупочная документация разработана в соответствии с требованиями Закона Республики Узбекистан «О государственных закупках» №ЗРУ-684 от 22.04.2021г. (далее – «Закон»).</p> <p>1.2 Предельная стоимость и валюта указаны в разделе информация об отборе закупочной документации. Цены, указанные в коммерческом предложении, не должны превышать предельную стоимость.</p> <p>1.3 Техническое задание на закупаемые товары (услуги, работу) представлено в технической части закупочной документации.</p> |
| 2 | Организаторы отбора | <p>2.1 Заказчиком отбора наилучших предложений (далее – отбор)» (является АО «Узметкомбинат далее - «Заказчик»).</p> <p>Юридический адрес Заказчика: Республика Узбекистан, г. Бекабад, улица Сирдарё-1.</p> |
| 3 | Участники отбора | <p>3.1 В отборе могут принять участие юридические лица резиденты и нерезиденты Республики Узбекистан, независимо от форм собственности, выполнившие условия, предъявляемые настоящим документом (за исключением лиц, приведенных в пункте 4.2 настоящей закупочной документации), а также имеющие опыт по оказанию аналогичных услуг.</p> <p>3.2 Участники должны иметь необходимые технические, финансовые, материальные, кадровые и другие ресурсы для исполнения договора.</p> |
| 4 | Порядок проведения отбора | <p>4.1 Для участия в отборе участник отбора должен направить техничко-коммерческое предложение (далее - ТКП) в соответствии с требованиями и сроками законодательства и закупочной документации.</p> <p>4.2 К участию в отборе не допускаются участники:</p> <ul style="list-style-type: none">- не предоставившие в установленный срок необходимые документы;- находящиеся на стадии реорганизации, ликвидации или банкротства;- находящиеся в состоянии судебного или арбитражного разбирательства с Заказчиком;- находящиеся в Едином реестре недобросовестных исполнителей;- имеющие просроченные задолженности по уплате налогов и других обязательных платежей;- зарегистрированные в государствах или на территориях, предоставляющих льготный налоговый режим и/или не предусматривающих раскрытие и предоставление информации при проведении финансовых операций (оффшорные зоны), а также имеющие счета в банках, находящихся в оффшорных зонах согласно перечню в соответствии с постановлением Государственного налогового комитета, Государственного таможенного комитета и Правления Центрального банка Республики |

Узбекистан от 5 апреля 2013 года № 2013-7, 01-02/19-22, 7/4 (Зарегистрировано Министерством юстиции Республики Узбекистан 12 июня 2013 г. Регистрационный № 2467);

- предоставившие квалификационные документы, несоответствующие требованиям закупочной документации;
- у которых учредители одни и те же лица. Участник и его аффилированное лицо не имеют права участвовать в одном и том же лоте отбора.

4.3 Заказчик имеет право отстранить участника от участия в закупочных процедурах, если:

- участник прямо или косвенно предлагает, дает или соглашается дать любому нынешнему либо бывшему должностному лицу или работнику заказчика, или другого государственного органа вознаграждение в любой форме, предложение о найме на работу, либо любую другую ценную вещь или услугу с целью повлиять на совершение какого-либо действия, принятие решения или применение какой-либо закупочной процедуры заказчика в процессе государственных закупок;
- у участника имеется несправедливое конкурентное преимущество или конфликт интересов в нарушение законодательства РУз.

5 Язык отбора, единицы измерения.

5.1 ТКП и вся связанная с ним корреспонденция (документация), которая осуществляется между участником и заказчиком, должны быть на узбекском или русском языках. ТКП может быть на другом языке при условии, что к нему будет приложен точный перевод на узбекский или русский язык. В случае наличия разночтений в тексте ТКП, когда используется более чем один язык, узбекский язык будет превалирующим.

5.2 В ТКП должна быть использована общепринятая система измерений.

6 ТКП и порядок его оформления

6.1 Участник отбора:

- несет ответственность за подлинность и достоверность предоставляемых информации и документов;
- вправе подать только одно предложение;
- вправе отозвать или внести изменения в поданное предложение до срока окончания подачи таких предложений.

6.2 **ТКП и все документы предоставляются путем внесения в специальный информационный портал.**

6.3 ТКП принимаются в течение срока действия лота с момента публикации объявления на специальном информационном портале.

6.4 Срок действия ТКП участников должен составлять не менее **30 дней** со дня окончания представления ТКП.

7 Продление срока представления ТКП

7.1 В случае необходимости, Заказчик может продлить срок представления предложений, а также обратиться к участникам отбора с предложением о продлении срока

		действия их предложений на определенный период по решению Закупочной комиссии.
	7.2	Объявление о продлении сроков представления ТКП размещается на специальном информационном портале и, в случае необходимости, публикуется на сайте Заказчика или других СМИ.
8	Внесение изменений в закупочную документацию	8.1 В случае необходимости Заказчик вправе принять решение о внесении изменений в закупочную документацию. Решение о внесении изменений в закупочную документацию может приниматься не позднее, чем за один рабочий день до даты окончания срока подачи предложений. При этом срок окончания подачи предложений в данном отборе продлевается не менее чем на три рабочих дня. В процессе внесения изменений в закупочную документацию изменение товара (работ, услуг) или его характеристики не допускается. Одновременно с этим вносятся изменения в объявление о проведении отбора, если была изменена информация, указанная в объявлении.
9	Порядок и критерии оценки ТКП	9.1 Рассмотрение и оценка предложений участников отбора проводится закупочной комиссией в течении десяти рабочих дней с момента окончания срока подачи ТКП. 9.2 Закупочная комиссия осуществляет оценку предложений, которые не были отклонены, для выявления победителя отбора на основе критериев, указанных в закупочной документации. 9.3 Перечень, а также формы документов, необходимых для предоставления Участником, указаны в Приложении №1 к закупочной документации. 9.4 В случае установления недостоверности информации, содержащейся в документах, представленных участником отбора, закупочная комиссия вправе отстранить такого участника от участия в отборе. 9.5 Оценка ТКП и определение победителя отбора производятся на основании критериев, изложенных в объявлении на специальном информационном портале. 9.6 Предложение признается надлежаще оформленным, если оно соответствует требованиям действующего Закона и закупочной документации. 9.7 Закупочная комиссия отклоняет предложение, если подавший его участник отбора не соответствует требованиям, установленным действующим Законом и требованиям закупочной документации. 9.8 В процессе оценки ТКП Заказчик может запрашивать у участников отбора разъяснения по поводу их ТКП. Данная процедура проводится официально, в письменной форме в установленном порядке через организатора отбора. В процессе разъяснения не допускаются какие-либо изменения по сути предложения, а также по цене.

		9.9	Если по условиям отбора участники отбора представляют предложения в разных валютах, суммы предложений при оценке будут пересчитаны в единую валюту по курсу Центрального банка Республики Узбекистан на дату выставления объявления на специальном информационном портале (дата начала лота).
		9.10	Победителем признается участник отбора, предложивший лучшие условия исполнения договора на основе критериев, указанных в закупочной документации и предложении.
		9.11	При наличии арифметических или иных ошибок закупочная комиссия вправе отклонить закупочное предложение либо определить иные условия их дальнейшего рассмотрения, известив об этом участника отбора.
		9.12	В целях корректного сравнения цен иностранных и отечественных Участников отбора, при оценке будут учтены соответствующие расходы (налоги, таможенные платежи и иные обязательные платежи), в случаях, предусмотренных действующим законодательством Республики Узбекистан. При этом если стартовая стоимость указана в иностранной валюте, она также будет пересчитана с учетом соответствующих расходов (налоги, таможенные платежи и иные обязательные платежи), в случаях, предусмотренных действующим законодательством Республики Узбекистан.
10	Определение победителя отбора	10.1	Результаты рассмотрения и оценки предложений фиксируются в протоколе рассмотрения и оценки предложений.
		10.2	Протокол в день его оформления размещается государственным заказчиком для обсуждения на два рабочих дня в электронной системе государственных закупок. Если в течение двух рабочих дней от участников отбора не поступило возражений по результатам проведения отбора, между государственным заказчиком и участником, признанным закупочной комиссией победителем, заключается договор. Поступившие после истечения установленного для обсуждения срока возражения закупочной комиссией не рассматриваются. При поступлении возражений по результатам проведения отбора от его участников закупочная комиссия рассматривает возражения и принимает соответствующее решение.
		10.3	Любой участник отбора после публикации протокола рассмотрения и оценки предложений вправе направить заказчику запрос о предоставлении разъяснений результатов отбора.
11	Ответственность сторон и соблюдение	11.1	Ответственность за соблюдение конфиденциальности, предусмотренной законодательством Республики Узбекистан, несут:

		- председатель и члены комиссии, созданной для изучения ТКП, за разглашение информации, допущение сговора с участниками, остальными членами комиссии и привлеченными экспертами, а также за другие противоправные действия; - победитель отбора, не исполнивший обязательства по договору (по количественным и качественным параметрам), несет ответственность, предусмотренную законодательством Республики Узбекистан и/или заключенным договором.
12	Прочие условия	11.2 Закупочная комиссия не несет ответственности за действия, осуществляемые участниками отбора. 12.1 Закупочная комиссия имеет право запросить у участника отбора отзывы от третьих лиц по ранее оказанным услугам. 12.2 Участники, изъявившие желание участвовать в отборе, имеют право обратиться в Заказчику для получения разъяснений относительно проводимого отбора. 12.3 Участник отбора вправе направить Заказчику запрос о даче разъяснений положений закупочной документации в форме, приведенной в Приложении №3 на электронный адрес Заказчика. В течение двух рабочих дней с даты поступления указанного запроса заказчик обязан направить в установленной форме разъяснения положений закупочной документации, если указанный запрос поступил к заказчику не позднее, чем за три дня до даты окончания срока подачи предложений. Разъяснения положений закупочной документации не должны изменять ее сущность. 12.4 Отбор может быть объявлен закупочной комиссией не состоявшимися: - если в отборе принял участие один участник или никто не принял участие; - если по результатам рассмотрения предложений закупочная комиссия отклонила все предложения ввиду несоответствия требованиям закупочной документации. 12.5 Заказчик имеет право отменить отбор в любое время до акцепта выигравшего предложения. Заказчик в случае отмены отбора публикует обоснованные причины данного решения на специальном информационном портале.
13	Заключение договора	13.1 По результатам отбора договор заключается на условиях и по форме договора, указанные в закупочной документации. При этом проект договора, приложенный к закупочной документации, не является окончательным и при заключении договора Заказчик имеет право внести изменения в текст договора, не противоречащие законодательству Республики Узбекистан и настоящей закупочной документации по согласованию с поставщиком, в порядке, предусмотренным законодательством.

- 13.2 Участнику отбора, объявленному по решению закупочной комиссии победителем отбора, направляется письменное извещение о решении закупочной комиссии в течение 5 рабочих дней со дня определения победителя. Заказчик и победитель отбора в течение **10 (десяти) рабочих дней** с момента объявления победителя должны заключить договор.
- 13.3 В случае, если победитель отбора отказывается заключать договор на условиях отбора, право заключения договора переходит к резервному исполнителю. При этом резервный исполнитель может заключить договор по цене, предложенной победителем отбора, или отказаться от заключения договора.
- 13.4 Несвоевременное подписание договора победителем может расцениваться как отказ от заключения договора. В этом случае будет рассматриваться приемлемое предложение следующего (резервного – занявшее второе место по итогу оценки) участника отбора.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов технико-коммерческого предложения

1. Общая информация об участнике отбора и его учредителях (форма №1).
2. Гарантийное письмо, свидетельствующее, о том, что участник не находится в стадии реорганизации, ликвидации или банкротства, в состоянии судебного или арбитражного разбирательства с заказчиком, а также об отсутствии ненадлежащее исполненных обязательств по ранее заключенным договорам (форма №2).
3. Заявление по недопущению коррупционных проявлений (форма №3).
4. Информация об условиях и сроках поставки, условиях оплаты (форма №5).
5. Предоставление справки от налоговой инспекции о том, что участник не имеет просроченной задолженности по уплате налогов и сборов.
6. Наличие собственных или арендованных производственных площадей и сооружений, пригодных для производственной деятельности.
7. Наличие технической документации, регламентирующей технологические процессы производства.
8. Обеспеченность производственным оборудованием, техникой и инвентарем для производства необходимой продукции.
9. Наличие квалифицированного обученного персонала и конструкторского бюро для обеспечения качества производства.
10. Наличие опыта работы по направлению деятельности, референс-листа и положительных отзывов заказчиков.
11. Наличие лицензии или разрешительных документов на производство технических устройств (продукции), подконтрольных контролирующим органам.
12. Условия послегарантийного обслуживания, сроки выполнения гарантийных работ.
13. Соответствие предложения, представленного участником, требованиям технического задания (форма №4).
14. Использование сертифицированных материалов и компонентов при производстве продукции, наличие паспортов качества.

НА ФИРМЕННОМ БЛАНКЕ УЧАСТНИКА

№: _____

Дата: _____

Закупочная комиссия

Общая информация об участнике отбора

1	Полное наименование юридического лица, с указанием организационно-правовой формы	
2	Сведения о регистрации (дата регистрации, регистрационный номер, наименование регистрирующего органа)	
3	Юридический адрес	
4	Контактный телефон, факс, e-mail	
5	Полные банковские реквизиты	
6	Основные направления деятельности	
7	Информация об учредителях/участниках	<i>(Необходимо предоставить полную информацию об учредителях/участниках)</i>

Также приложения свидетельство о регистрации компании, и копия паспорта руководителя предпочтительно

(подпись уполномоченного лица)

(Ф.И.О. и должность уполномоченного лица)

М.П.

Дата: «____» _____ 2026 г.

НА ФИРМЕННОМ БЛАНКЕ УЧАСТНИКА

№: _____

Дата: _____

Закупочная комиссия

ГАРАНТИЙНОЕ ПИСЬМО

Настоящим письмом подтверждаем, что компания _____:
(наименование компании)

- 1) не имеет ненадлежащим образом исполненные обязательства по ранее заключенным договорам;
- 2) не находится в стадии реорганизации, ликвидации или банкротства;
- 3) не находится в состоянии судебного или арбитражного разбирательства;
- 4) не имеет просроченных задолженностей по налогам и другим обязательным платежам;
- 5) не зарегистрирована и не имеет банковские счета в государствах или на территориях, предоставляющих льготный налоговый режим и/или не предусматривающих раскрытие и предоставление информации при проведении финансовых операций (оффшорные зоны);
- 6) отсутствует в Едином реестре недобросовестных исполнителей.

Ф.И.О. и подпись руководителя или уполномоченного лица

Место печати

НА ФИРМЕННОМ БЛАНКЕ УЧАСТНИКА

№: _____

Дата: _____

Закупочная комиссия

**ЗАЯВЛЕНИЕ
по недопущению коррупционных проявлений**

Настоящим письмом подтверждаем, что компания _____:
(наименование компании)

6) обязуется соблюдать требования Закона Республики Узбекистан «О государственных закупках» №ЗРУ-684 от 22.04.2021г.;

7) обязуется прямо или косвенно не предлагать и не давать любому нынешнему либо бывшему должностному лицу или работнику Заказчика или другого государственного органа вознаграждение в любой форме, предложение о найме на работу либо любую другую ценную вещь или услугу с целью повлиять на совершение какого-либо действия, принятие решения или применение какой-либо закупочной процедуры Заказчика в процессе государственных закупок;

8) обязуется не совершать антиконкурентные действия, в том числе при выявлении случаев аффилированности;

9) подтверждает, что не имеет конфликта интересов с Заказчиком, не имеет близких родственников среди учредителей и/или сотрудников, которые имеют право на принятие решения по выбору исполнителя;

10) не состоит в сговоре с другими участниками с целью искажения цен или результатов отбора;

11) обязуется не допускать проявления мошенничества, фальсификации данных и коррупции;

12) обязуется не предоставлять ложные или подложные документов, раскрывать информацию об аффилированных лицах, участвовавшим в данном лоте;

Ф.И.О. и подпись руководителя или уполномоченного лица

Место печати

НА ФИРМЕННОМ БЛАНКЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

*(указать предмет отбора)***Уважаемые дамы и господа!**

Изучив закупочную документацию на _____ и письменные ответы на запросы №№ *(указать номера запросов в случае наличия письменных обращений и ответов к ним)*, получение которых настоящим удостоверяем, мы, нижеподписавшиеся *(полное наименование Участника отбора)*, предлагаем _____ *(указать наименование товара, работ и услуг)*.

Мы обязуемся обеспечить оказание услуг по договору, который будет заключен с Победителем отбора, в полном соответствии с данным техническим предложением.

Мы согласны придерживаться положений настоящего предложения в соответствии с п.6.4 закупочной документации по данному лоту. Это Закупочное предложение будет оставаться для нас обязательным и может быть принято в любой момент до истечения указанного периода.

В дополнение направляем Вам технические параметры на предлагаемый нами товар (работы, услуги) на _____ листах*.

(подпись уполномоченного лица)

(Ф.И.О. и должность уполномоченного лица)

М.П.

*** Обязательное требование предоставления технических характеристик для сопоставления с техническими требованиями Заказчика.**

НА ФИРМЕННОМ БЛАНКЕ

**ИНФОРМАЦИЯ
ОБ УСЛОВИЯХ И СРОКАХ ПОСТАВКИ, УСЛОВИЯХ ОПЛАТЫ**

(указать предмет отбора)

Дата: (вписать дату подачи техничеcко-коммерческих предложений).

КОМУ: Закупочной комиссии.

Мы, нижеподписавшиеся, заявляем, что изучили закупочную документацию в целом и ознакомились с предметом отбора, включая все требования Заказчика.

Проанализировав все требования, предлагаем оказать услуги (указать наименование товара (работ, услуги) в соответствии с условиями отбора:

Условия оплаты _____;

Сроки оплаты _____;

Условия поставки товара, оказания услуг _____;

Сроки поставки _____;

Условия гарантии _____.

Дата: «___» _____ 2026г.

Ф.И.О. и подпись руководителя или уполномоченного лица

Место печати

**Форма запроса на разъяснение положений закупочной документации по
отбору наилучших предложений**

На бланке организации участника (если имеется)

Закупочная комиссия
по проведению отбора

Прошу разъяснить следующие положения закупочной документации [поставку товаров, выполнение работ, оказание услуг для нужд государственного заказчика], размещенной на [специальном информационном портале или официальном сайте]:

№ п/н	Раздел закупочной документации	Пункт закупочной документации подлежащий разъяснению	Суть запроса на разъяснение закупочной документации
1	2	3	4

Разъяснения по настоящему запросу прошу направить по [указать почтовый адрес, адрес электронной почты, номер факса]

[число, месяц, год]

[наименование должности лица, подписавшего запрос] [подпись]
[Ф. И. О.]

М.П.

**Порядок и критерии квалификационного отбора участников, а также
технической и ценовой оценки технико-коммерческих предложений.**

Метод оценки предложений –Бальный метод

Макимальный балл технико-квалификационной части – 70 баллов

Макимальный балл ценовой части – 30 баллов

Квалификационный отбор (оценка).

Осуществляется закупочной комиссией до начала рассмотрения технической и коммерческой частей отбора.

1. Наличие общей информации об участнике, с информацией об учредителях (форма №1)
2. Гарантийное письмо о том, что участник: 1 не имеет ненадлежащим образом исполненные обязательства по ранее заключенным договорам; 2 не находится в стадии реорганизации, ликвидации или банкротства; 3 не находится в состоянии судебного или арбитражного разбирательства; 4 не имеет просроченных задолженностей по налогам и другим обязательным платежам; 5 не зарегистрирована, не имеет учредителей и не имеет банковские счета в государствах или на территориях, предоставляющих льготный налоговый режим и/или не предусматривающих раскрытие и предоставление информации при проведении финансовых операций (оффшорные зоны); 6 отсутствует в Едином реестре недобросовестных исполнителей. (форма №2)
3. Заявление по недопущению коррупционных проявлений о том, что участник гарантирует недопущение коррупции в любых ее проявлениях (форма №3)
4. Предоставление справки от налоговой инспекции о том, что участник не имеет просроченной задолженности по уплате налогов и сборов.

№	Критерий	оценка	Обязательность
1	Информация об условиях и сроках поставки, условиях оплаты (форма №5).	0 или 1 <i>Если не соответствует участник будет дисквалифицирован</i>	Критично
2	Наличие собственных или арендованных производственных площадей и сооружений, пригодных для производственной деятельности.	0 ÷ 5 5 баллов — если соответствие предоставленного документа подтверждено экспертным путем, а производитель и участник (поставщик) являются одним и тем же юридическим лицом; 4 балла — если соответствие предоставленного документа частично подтверждено экспертным путем, а производитель и участник (поставщик) являются одним и тем же юридическим лицом; 3 балла — если соответствие предоставленного документа подтверждено экспертным путем, производитель и участник (поставщик)	Предпочтительно

		являются разными юридическими лицами, и между ними имеется договор о взаимном использовании (сотрудничестве); 2 балла — если соответствие предоставленного документа частично подтверждено экспертным путем, производитель и участник (поставщик) являются разными юридическими лицами, и между ними имеется договор о взаимном использовании (сотрудничестве); 1 балл — если соответствие предоставленного документа подтверждено или частично подтверждено экспертным путем, производитель и участник (поставщик) являются разными юридическими лицами, и договор о взаимном использовании (сотрудничестве) между ними отсутствует; 0 баллов — если соответствие предоставленного документа не подтверждено экспертным путем.	
3	Наличие технической документации, регламентирующей технологические процессы производства.	0 ÷ 5 <i>оценивается аналогично критерию №2</i>	Предпочтительно
4	Обеспеченность производственным оборудованием, техникой и инвентарем для производства необходимой продукции.	0 ÷ 5 <i>оценивается аналогично критерию №2</i>	Предпочтительно
5	Наличие квалифицированного обученного персонала и конструкторского бюро для обеспечения качества производства.	0 ÷ 5 <i>оценивается аналогично критерию №2</i>	Предпочтительно
6	Наличие опыта работы по направлению деятельности, референс-листа и положительных отзывов заказчиков.	0 ÷ 20	Предпочтительно
7	Наличие лицензии или разрешительных документов на производство технических устройств (продукции), подконтрольных контролирующим органам.	0 или 5	критично
8	Условия послегарантийного обслуживания, сроки выполнения гарантийных работ.	0 ÷ 5 <i>оценивается аналогично критерию №2</i>	Предпочтительно
9	Соответствие предложения, представленного участником, требованиям технического задания (форма №4).	0 или 10 <i>Если не соответствует участник будет дисквалифицирован</i>	критично

10	Использование сертифицированных материалов и компонентов при производстве продукции, наличие паспортов качества.	0 или 9	Предпочтительно
----	--	---------	-----------------

1. Ценовая оценка предложений.

№	Критерий	Оценка	Примечания
1	Цена/стоимость	Наименьшая цена	Участник с наименьшей ценой, который прошел квалификационный и технический отбор объявляется победителем.