

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



«APPROVED»

Chief Mechanic of «Shurtan GCC», LLC

Kh.Allayarov

«28» 12 2023 y.

“Sho‘rtan gaz-kimyo majmuasi” MChJ
ehtiyohlari uchun payvandlanadigan birikmali po'lat
zulfinlar xaridi uchun
TEXNIK TOPSHIRIQ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на закупку запорной арматуры
со стальным сварным соединением
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

TECHNICAL ASSIGNMENT
for the purchase of valves
with steel welded connection
for the needs of “Shurtan GCC” LLC.

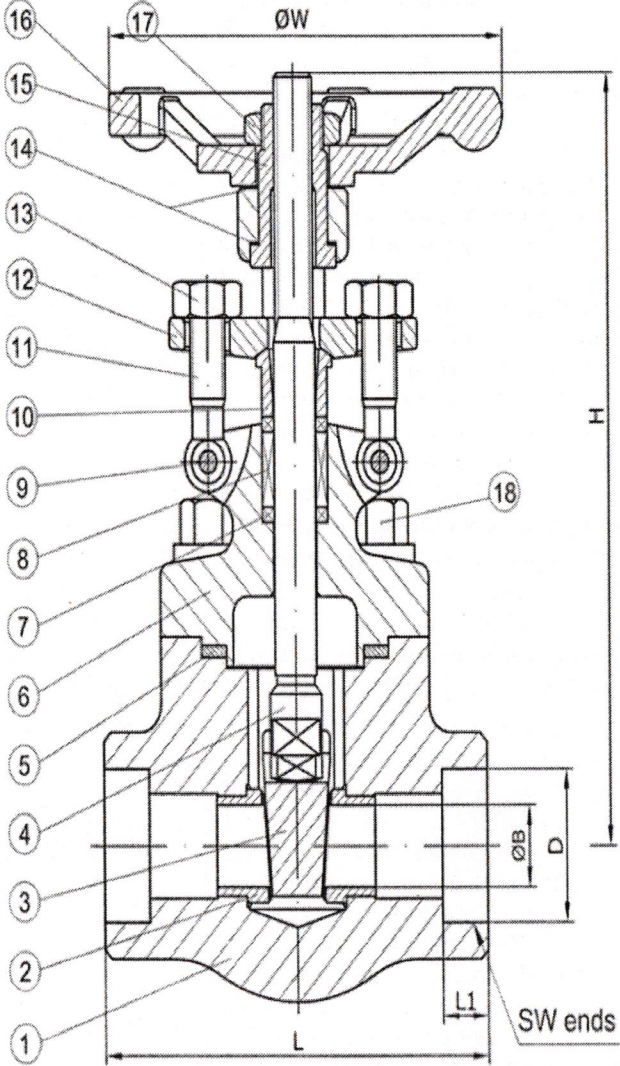
1. UMUMIY MA'LUMOT	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	1. GENERAL INFORMATION
1.1 Nomlanishi	1.1 Наименование	Name
<ol style="list-style-type: none"> 1. Zadvijka payvandlanadigan birikmali 1/2"#800 2. Zadvijka payvandlanadigan birikmali 3/4"#150 3. Zadvijka payvandlanadigan birikmali 1"#800 4. Zadvijka payvandlanadigan birikmali 1-1/2" #800 5. Zulfun payvandlanadigan birikmali 1/2" #800 6. Zulfun payvandlanadigan birikmali 3/4" #800 7. Zulfun payvandlanadigan birikmali 1" #800 8. Teskari oqimni tusuvchi klapan 1" #800 9. Teskari oqimni tusuvchi klapan 1/2" #800 10. Teskari oqimni tusuvchi klapan 3/4" #800 11. Teskari oqimni tusuvchi klapan 1-1/2" #800 12. Teskari oqimni tusuvchi klapan 1/2" #1500 13. Teskari oqimni tusuvchi klapan 2" #1500 14. Y-shaklidagi Zulfun payvandlanadigan birikmali 3/4"#1500 15. Y-shaklidagi Zulfun payvandlanadigan birikmali 1"#1500 16. Y-shaklidagi Zulfun payvandlanadigan birikmali 2"#1500. 17. Y-shaklidagi Zulfun payvandlanadigan birikmali 3/4"#2500 18. Y-shaklidagi Zulfun payvandlanadigan birikmali 1"#2500 19. Zadvijka flanes birikmali 1-1/2" #600 20. Zadvijka flanes birikmali 3/4" #300 21. Zadvijka flanes birikmali. 1"#300 22. Zadvijka flanes birikmali 3/4" #150 23. Zadvijka flanes birikmali 1" #150 24. Zadvijka flanes birikmali 1-1/2" #150 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задвижка сварного соединения 1/2"#800 2. Задвижка сварного соединения 3/4"#800 3. Задвижка сварного соединения 1"#800 4. Задвижка сварного соединения 1-1/2"#800 5. Вентиль сварного соединения 1/2"#800 6. Вентиль сварного соединения 3/4"#800 7. Вентиль сварного соединения 1"#800 8. Обратный клапан сварного соединения 1/2"#800 9. Обратный клапан сварного соединения 3/4"#800 10. Обратный клапан сварного соединения 1"#800 11. Обратный клапан сварного соединения 1-1/2"#800 12. Обратный клапан сварного соединения 1/2"#1500 13. Обратный клапан сварного соединения 2"#1500 14. Y-Образный вентиль сварного соединения 3/4"#1500 15. Y-Образный вентиль сварного соединения 1"#1500 16. Y-Образный вентиль сварного соединения 2"#1500 17. Y-Образный вентиль сварного соединения 3/4"#2500 18. Y-Образный вентиль сварного соединения 1"#2500 19. Задвижка фланцевого соединения 1-1/2"#600 20. Задвижка фланцевого соединения 3/4"#300 21. Задвижка фланцевого соединения 1"#300 22. Задвижка фланцевого соединения 3/4"#150 23. Задвижка фланцевого соединения 1"#150 24. Задвижка фланцевого соединения 1-1/2"#150 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gate valve 1/2"#800 2. Gate valve 3/4"#800 3. Gate valve 1"#800 4. Gate valve 1-1/2"#800 5. Globe valve 1/2"#800 6. Globe valve 3/4"#800 7. Gate valve 1"#800 8. Welded joint check valve 1/2"#800 9. Welded joint check valve 3/4"#800 10. Welded joint check valve 1"#800 11. Welded joint check valve 1-1/2"#800 12. Welded joint check valve 1/2"#1500 13. Flange Connection Check Valve 2"#1500 14. Y-Pattern Globe Valve 3/4"#1500 15. Y-Pattern Globe Valve 1"#1500 16. Y-Pattern Globe Valve 2"#1500 17. Y-Pattern Globe Valve 3/4"#2500 18. Y-Pattern Globe Valve 1"#2500 19. Gate valve 1-1/2"#600 20. Gate valve 3/4"#300 21. Gate valve 1"#300 22. Gate valve 3/4"#150 23. Gate valve 1"#150 24. Gate valve 1-1/2"#150

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

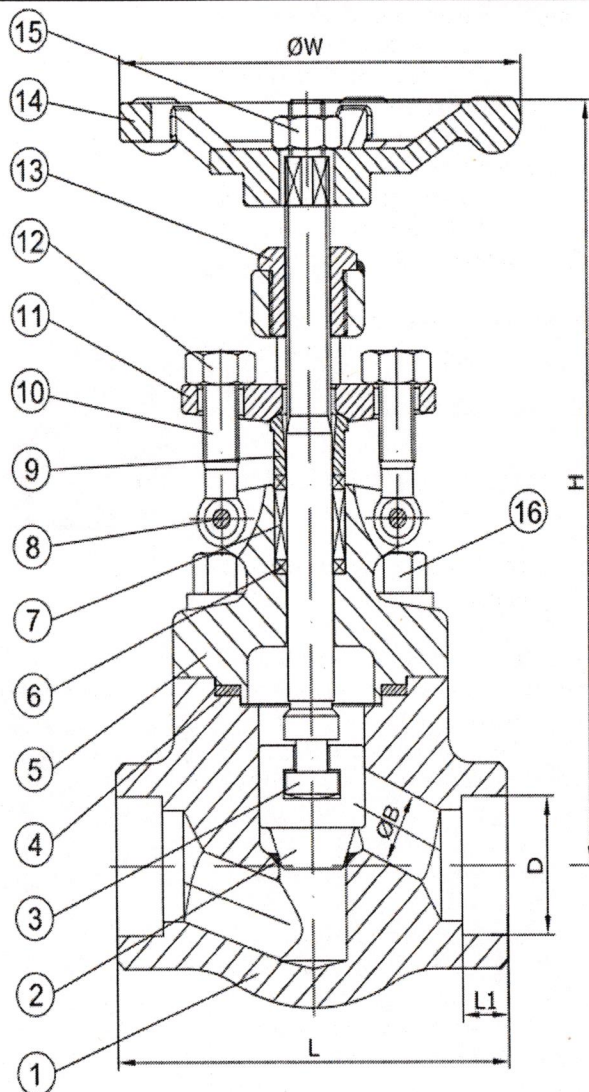
1.2 Tovarlarni sotib olishdan maqsad va asos	1.2 Основание и цель приобретения товара	1.2 Basis and purpose of purchasing goods
<p>Asos: 2023-2024 yil yillik buyurtmalar.</p> <p>Maqsad: mavjud zulfinlarni almashtirishdan maqsad shuki, 20 yillik faoliyat davomida etilen ishlab chiqarish sexidagi quvurlarda oqim oqishi bilan bog'liq muammolarni almashtirmasdan va bartaraf qilmasdan zulfinlarni bir necha bor ta'mirlash ishlari olib borildi. Ushbu zulfinlarni neft va gaz sanoatidagi texnologik quvurrida ish muhitining yaxshilash, mahsulot oqimini to'liq yopish va sizishini bartaraf qilish uchun ishlatiladi.</p>	<p>Основание: годовая заявка на 2021 и 2022 год.</p> <p>Цель: замена существующей запорной арматуры состоит в том, что в течение 20 лет эксплуатации, несколько раз был проведен ремонт запорной арматуры без замены и устранения возникших проблем, связанных с утечкой потока на трубопроводах в цехе производства этилена. Запорная арматура со стальным фланцевым и сварным соединением применяются на трубопроводах в нефтегазовой промышленности для полного перекрытия потока рабочей среды.</p>	<p>Reason: annual application for 2021 and 2022.</p> <p>Purpose: replacement of the existing shut-off valves is that during 20 years of operation, the shut-off valves were repaired several times without replacement and elimination of the problems associated with the flow leakage in the pipelines in the ethylene production shop. Shut-off valves with steel flanged and welded joints are used on pipelines in the oil and gas industry to completely shut off the flow of the working medium.</p>
1.3 Yangi ekanligi haqida ma'lumot	1.3 Сведения о новизне	1.3 Information about novelty
<p>Yetkazib berilayotgan mahsulot yangi, foydalanilmagan, shu jumladan tiklanmagan, ishlash xususiyatlari tiklanmagan bo'lishi shart.</p>	<p>Поставляемый товар должен быть новым, который не был в употреблении, в том числе, который не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.</p>	<p>The supplied goods shall be new, not used, reconditioned, and not refurbished consumer properties.</p>
2.QULLANISH MUHITI	2.ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	2.SCOPE OF APPLICATION
<p>Zulfinlar texnologik ishlab chiqarish qurilmalarida texnologik quvurlar ichidagi oqimni to'xtatish va o'tkazish uchun ishlatiladi.</p>	<p>Запорная арматура используются для открытия и закрытия технологических трубопроводов в технологических производственных установках.</p>	<p>Shut-off valves are used to open and close process pipelines in process production plants.</p>
3. ISHLASH MUHITI	3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3. OPERATING CONDITIONS
3.1 Umumiy ishlash muhiti	3.1 Общие условия эксплуатации	3.1 General operating conditions
<p>Zulfinlarning ishlash rejimi uzluksiz. Texnologik qurilma yiliga bir marta 18 kun ta'mirlash uchun to'xtaydi. Zulfinlar atrof-muhit harorati -28 ~ +60°C bo'lgan ochiq maydonga o'rnatiladi.</p>	<p>Режим работы установки – непрерывный. Установка останавливается на ремонт 1 раз в год на 18 суток. Запорная арматура установлена на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -28 ~ +60°C.</p>	<p>The operating mode of the installation is continuous. The unit is stopped for repairs once a year for 18 days. The shut-off valves are installed in an open area with an ambient temperature of -28 ~ +60°C.</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

4. TEXNIK TALABLAR	4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4. TECHNICAL REQUIREMENTS
4.1 Asosiy texnik talablar	4.1 Основные технические требования	4.1 Basic technical requirements
	<p>1. Задвижка сварного соединения Количество - 350 штук. Условный проход: 1/2"; Номинальное давление: Класс по ASME 800.</p> <p>2. Задвижка сварного соединения. Количество -250 штук. Условный проход: 3/4" Номинальное давление: Класс по ASME 800.</p> <p>3. Задвижка сварного соединения. Количество -100 штук. Условный проход: 1" Номинальное давление: Класс по ASME 800.</p> <p>4. Задвижка сварного соединения. Количество -32 штук. Условный проход: 1-1/2" Номинальное давление: Класс по ASME 800. Привод – ручной маховик; Класс герметичности: "А". Общие требования к конструкции: API 602 Размеры раструбного сварного шва: ASME B16.11 Стандарт проектирования: ASME B16.34. Соединительные концы: SW присоединительные выступом: ASME B 16.5 Рабочая температура: -29°C~+425°C. Режим работы: маховик. Испытание и проверка: API 598. Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.</p> <p>1. Корпус материал: ASTM A105N 2. Уплотняющее кольцо: ASTM A276 410+STL 3. Диск материал: ASTM A182 F6a 4. Шток материал: ASTM A276 - 410 5. Прокладка материал: SS 304 +Graphite 6. Крышка материал: ASTM A105N 7. Уплотнения материал: SS 304 +Graphite 8. Уплотнения материал: SS 304 +Graphite 7. Втулка нижний уплотнения: AISI A182F6a 10. Материал штифта сальникового AISI A276 410</p>	<p>1. Globe Valve 800LB SW Quantity - 350 pieces. Valve Size: 1/2". Class: ASME 800.</p> <p>2. Gate valve. Quantity - 250 pieces. Valve Size: 3/4". Class: ASME 800.</p> <p>3. Gate valve. Quantity - 100 pieces. Valve Size: 1". Class to ASME 800.</p> <p>4. Gate valve. Quantity - 32 pieces. Valve Size: 1-1/2". Class: ASME 800.</p> <p>Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel; Tightness class: "A". Design and Manufacture: API 602 Design Standard: ASME B16.34. Socket Weld Ends to ASME B16.11 End Connection: SW. Face to Face: ASME B16.10. Working Temperature: -29°C~+425°C. Mode of Operation: Handwheel. Test and Inspection: API 598. Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products.</p> <p>1. Body material: ASTM A105N 2. Seat material: ASTM A276 - 410+ STL 3. Wedge material: ASTM A182 F6a 4. Stem material: AISI A276 - 410 5. Bonnet Gasket material: SS 304 +Graphite 6. Bonnet material: ASTM A105N 7. Packing Gland material: SS 304 +Graphite 8. Packing Gland material: Flexible Graphite 9. Eyebolt Gland AISI A276 410 10. Packing Gland AISI A276 420</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



5. Вентиль сварного соединения.

Количество - 25 штук.
Условный проход: 1/2"
Номинальное давление: класс 800

6. Вентиль сварного соединения.

Количество - 46 штук.
Условный проход: 3/4"
Номинальное давление: класс 800

7. Вентиль сварного соединения.

Количество - 14 штук.
Условный проход: 1"
Номинальное давление: класс 800

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами
OS & Y, выдвижной шток
Проектирование и производство: API 602
Строительная длина: ASME B 16.10
Фланцы присоединительные: ASME B16.5.
Соединительные концы: SW
Испытания на прочность и герметичность: API 598.
Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
Привод –ручной маховик;
Класс герметичности: "A".
Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.
1.Материал корпуса: ASTM A105N
2.Материал диск: ASTM A182 F6
3.Шток материал: ASTM A276 type 410
4.Прокладка материал: SS 304 +Graphite
5. Материал крышки: ASTM A105N
6. Уплотнения материал: SS304+Graphite
7. Уплотнения материал: Flexible+Graphite
8. Материал штифта сальникового болта: A276 420
9. Верхнего втулка материал: ASTM A276 420
10. Материал болта сальника: A193 B7
11. Материал фланца сальника: ASTM A105N
13. Штоковая гайка: ASTM A276 - 410
14. Материал маховика: ASTM A197

5. Welded Glob Valve.

Quantity - 25 pieces.
Valve Size: 1/2". Class: ASME 800.

6. Welded connection valve.

Quantity - 48 pieces.
Valve Size: 3/4". Class: ASME 800.

7. Welded connection valve.

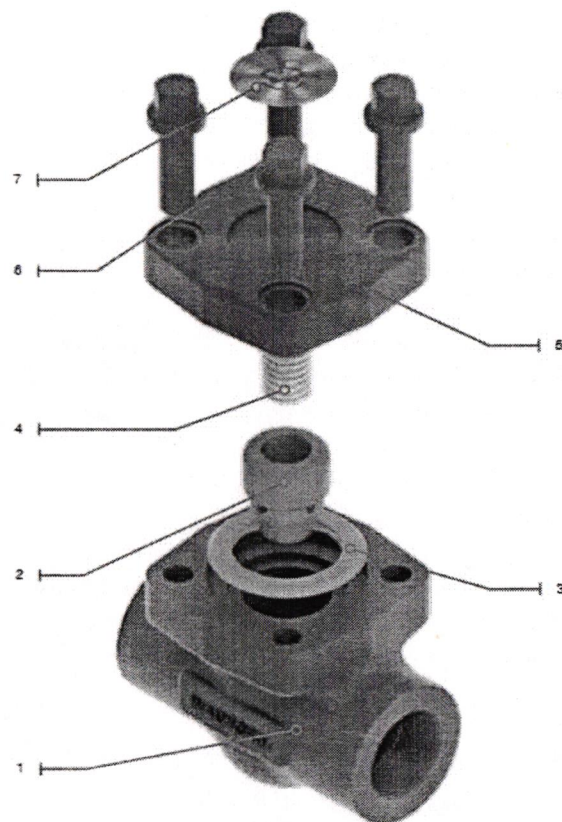
Quantity - 14 pieces.
Valve Size: 1". Class: ASME 800.

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design
OS & Y, Rising Stem
Design and Manufacture: API 602
Face to Face: ASME B 16.10
Flanges for connection: ASME B 16.5
Test and Inspection: API 598
Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;
Tightness class: "A".
Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34
Type Flange / Raised Flange: RF
Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1.Body material: ASTM A105N
2. Disc material: ASTM A182 F6a
3.Stem material: ASTM A276 type 410
4.Bonnet Gasket material: SS304+Graphite
5. Bonnet material: ASTM A105N
6. Packing material: SS304+Graphite
7. Packing material: Flexible+Graphite
8. Eyebolt Pin: A276 420
9.Packing Gland material: ASTM A276 420
10.Eyebolt Pin: A193 B7
11.Gland flang material: ASTM A105N
13. Stem Nut: ASTM A276 - 410
14. Handwheel material: ASTM A197



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



8. Обратный клапан сварного соединения.

Количество - 10 штук.

Условный проход: 1/2"

Номинальное давление: класс 800

9. Обратный клапан сварного соединения.

Количество - 10 штук.

Условный проход: 3/4"

Номинальное давление: класс 800

10. Обратный клапан сварного соединения.

Количество - 8 штук.

Условный проход: 1"

Номинальное давление: класс 800

11. Обратный клапан сварного соединения.

Количество - 5 штук.

Условный проход: 1-1/2"

Номинальное давление: класс 800

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами

Проектирование и производство: API 602

Строительная длина: ASME B 16.10

Соединительные концы: SW

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, газ, нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

1.Материал корпуса: ASTM A105

2. Материал поршня: ASTM A276-420

3.Прокладка материал: SS 304 +Graphite

4. Материал пружина: SS 316

5. Материал крышка: ASTM A105

6. Материал болта крышки: A193 B7

8. Welded joint check valve.

Quantity - 10 pieces.

Valve Size: 1/2".

Class: ASME 800.

9. Welded joint check valve.

Quantity - 10 pieces.

Valve Size: 3/4".

Class: ASME 800.

10. Welded joint check valve.

Quantity - 8 pieces.

Valve Size: 1". Class: ASME 800.

11. Welded joint check valve.

Quantity - 5 pieces.

Valve Size: 1-1/2".

Class: ASME 800.

One-piece cover design with flanges and bolts

Design and Manufacturing: API 602

Face-to-face length: ASME B 16.10

Welded connection: SW

Strength and tightness tests: API 598.

Pressure-temperature relationship: ASME B 16.34

Tightness class: "A".

Working medium: Water, steam, gas, oil products.

Working environment temperature: -29 ~ 425°C.

1. Body material: ASTM A105

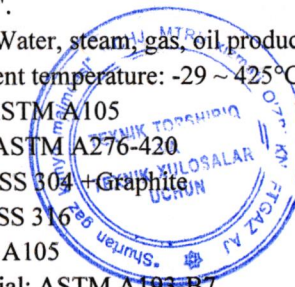
2. Piston material: ASTM A276-420

3. Gasket material: SS 304 +Graphite

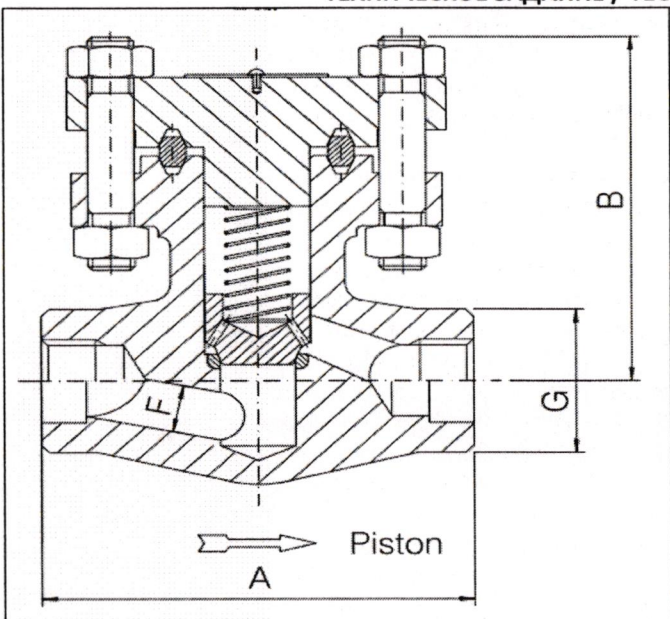
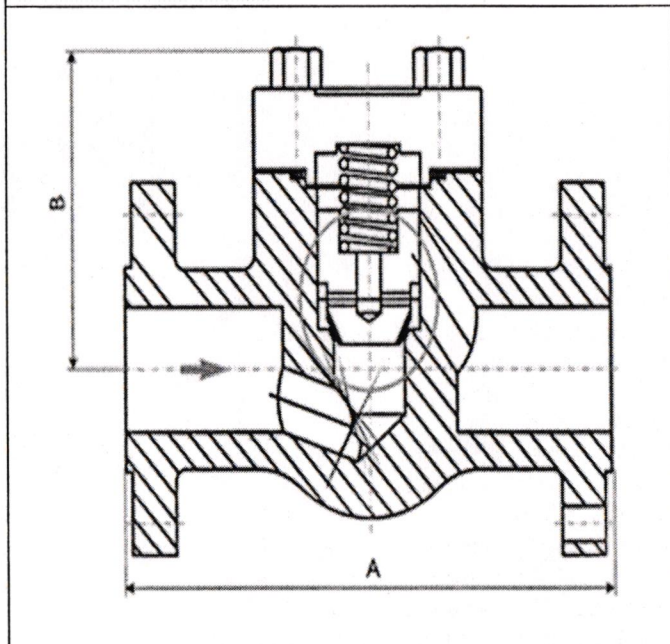
4. Spring material: SS 316

5. Bonnet material: A105

6. Cover bolt material: ASTM A193-B7

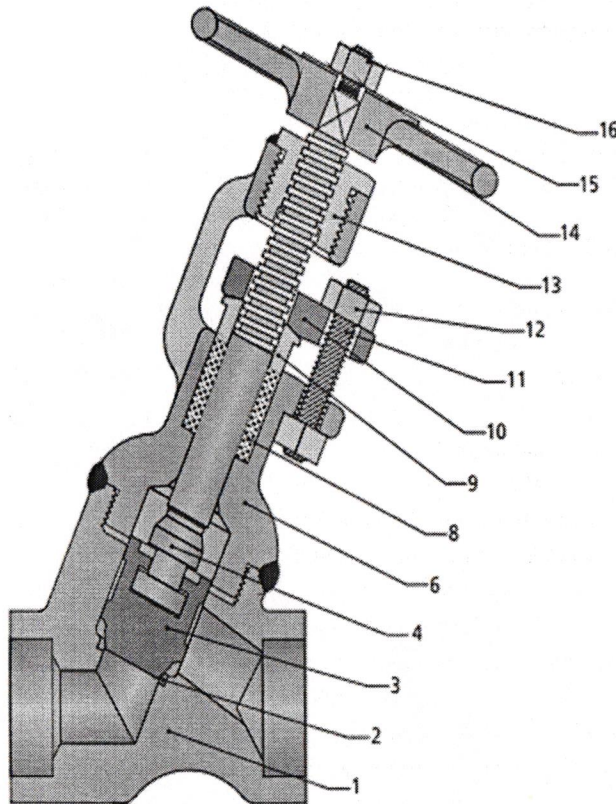


ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

	<p>12. Обратный клапан сварного соединения. Количество - 4 штук. Условный проход: 1/2" Номинальное давление: класс 2500</p> <p>Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами Проектирование и производство: API 602, BS5352 Строительная длина: ASME B 16.10 Соединительные сварной: SW Испытания на прочность и герметичность: API 598. Соотношение давление – температура: ASME B 16.34 Класс герметичности: "A". Рабочая среда: Вода, пар, газ, нефтепродукты. Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C. 1.Материал корпуса: Monel 2. Поршень: Monel 3. Соединительные кольцо: Monel 4. Материал пружина: Inconel X750®. 5. Материал крышка: Monel 6. Материал болта крышки: A193 B7</p>	<p>12. Piston check valve. Quantity - 4 pieces. Valve Size: 1/2" Class: ASME 2500</p> <p>One-piece cover design with flanges and bolts Design and Manufacturing: API 602, BS5352 Flanged: ANSI/ASME B 16.5 Welded connection: SW (ANSI/ASME B16.34). Strength and tightness tests: API 598. Pressure-temperature relationship: ASME B 16.34 Tightness class: "A". Working medium: Water, steam, gas, oil products. Working environment temperature: -29 ~ 425°C. 1.Body material: Monel 2. Piston material: Monel 3. Ring Joint: Monel 4. Spring material: Inconel X750®. 5. Bonnet material: Monel 6. Cover bolt material: A193 B7</p>
	<p>13. Обратный клапан фланцевого соединения. Количество - 2 штук. Условный проход: 2" Номинальное давление: класс 1500</p> <p>Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами Проектирование и производство: API 602, BS5352 Строительная длина: ASME B 16.10 Фланцы присоединительные: ASME B16.5. с соединительным выступом фланца: RF Испытания на прочность и герметичность: API 598. Соотношение давление – температура: ASME B 16.34 Класс герметичности: "A". Рабочая среда: Вода, пар, газ, нефтепродукты. Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C. 1.Материал корпуса: ASTM A105 2. Материал поршня: ASTM A276-420 3.Прокладка материал: SS 304 +Graphite 4. Материал пружина: SS 316 5. Материал крышка: ASTM A105 6. Материал болта крышки: A193 B7</p>	<p>13. Flange Connection Check Valve. Quantity - 2 pieces. Valve Size: 2" Class: ASME 1500</p> <p>One-piece cover design with flanges and bolts Design and Manufacturing: API 602, BS5352 Face-to-face length: ASME B 16.10 Connecting flanges: ASME B16.5. with raised flange: RF Strength and tightness tests: API 598. Pressure-temperature relationship: ASME B 16.34 Tightness class: "A". Working medium: Water, steam, gas, oil products. Working environment temperature: -29 ~ 425°C. 1. Body material: ASTM A105 2. Cap material: ASTM A105 3. Piston: ASTM A276 type 410-Stellite GR6 4. Seat: ASTM A276 type 410-Stellite GR6 5. Gasket material: SS 304 +Graphite 6. Oil seal bolt material: A193 B7</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

Y Type Welded Bonnet



14. Y-Образный вентиль сварного соединения.

Количество - 12 штук.

Условный проход: 3/4"

Номинальное давление: класс 2500

15. Y-Образный вентиль сварного соединения.

Количество - 12 штук.

Условный проход: 1"

Номинальное давление: класс 1500.

16. Y-Образный вентиль сварного соединения.

Количество - 12 штук.

Условный проход: 2"

Номинальное давление: класс 1500

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами
OS & Y, выдвижной шток

Проектирование и производство: API 602

Строительная длина: ASME B 16.10

Фланцы присоединительные: ASME B16.5.

Соединительные концы: SW

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Привод –ручной маховик;

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ,
нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

1. Материал корпуса: ASTM A182 - F11

2. Материал седло: ASTM A276 type 410

3. Диск материал: ASTM A276 type 410

4. Шток материал: ASTM A276 type 410

6. Прокладка материал: SS 304 +Graphite

7. Материал крышки: ASTM A182 - F11

8. Сальниковая набивка: Graphite

9. Втулка материал: ASTM A276 type 410

10. Материал фланца сальника: ASTM A105

11. Материал болта: A193 B7

12. Материал гайки: A194 2H

15. Маховик: Carbon Steel

14. Y-PATTERN GLOBE VALVE.

Quantity - 4 pieces.

Valve Size: 3/4"

Class: ASME 1500.

15. Y-PATTERN GLOBE VALVE.

Quantity - 12 pieces.

Valve Size: 1"

Class: ASME 1500.

16. Y-PATTERN GLOBE VALVE.

Quantity - 12 pieces.

Valve Size: 2"

Class: ASME 1500.

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design

OS & Y, Rising Stem

Design and Manufacture: API 602

Face to Face: ASME B 16.10

Flanges for connection: ASME B 16.5

Test and Inspection: API 598

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature

Relationship: ASME B 16.34

Type Flange / Raised Flange: SW

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil
products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1.Body material: ASTM A182 - F11

2. Seat ring material: ASTM A276 type 410

3. Disc material: ASTM A276 type 410

4. Stem material: ASTM A276 type 410

6. Gasket material: SS 304 +Graphite

7. Bonnet material: ASTM A182 - F11

8. Gland packing material: Graphite

9. Gland material: ASTM A276 type 410

10. Gland flange material: A105N

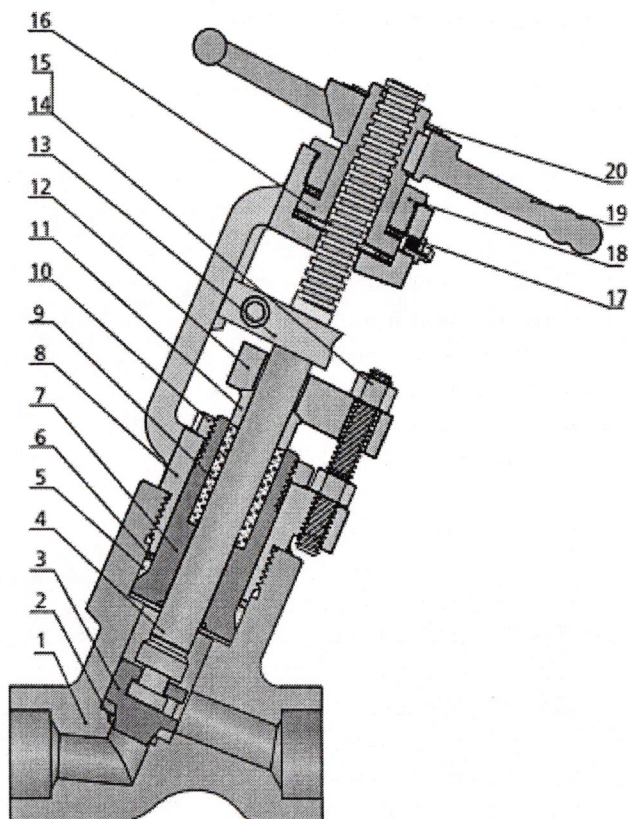
11. Gland Bolt material: A193 B7

12. Hex Nut material: A194 2H

14. Handwheel: Carbon Steel

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

Y Tepe Pressure Sealing



17. Y-Образный вентиль сварного соединения.

Количество - 4 штук.

Условный проход: 3/4"

Номинальное давление: класс 1500

18. Y-Образный вентиль сварного соединения.

Количество - 6 штук.

Условный проход: 1"

Номинальное давление: класс 2500

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами

OS & Y, выдвижной шток

Проектирование и производство: API 602

Строительная длина: ASME B 16.10

Фланцы присоединительные: ASME B16.5.

Соединительные концы: SW

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Привод –ручной маховик;

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

1. Материал корпуса: ASTM A182 Gr. F22

2. Материал седло: ASTM A276+410 STL.OVERLAY

3. Диск материал: ASTM A276 type 410

4. Шток материал: ASTM A276 type 410

6. Прокладка материал: SS 304 +Graphite

7. Уплотняющие кольцо: ASTM A276 type 304

8. Материал крышки: ASTM A182 Gr. F22

9. Сальниковая набивка: Graphite

10. Укрепляющего гайка: ASTM A108 Grade 1018

11. Втулка материал: ASTM A276 type 410

12. Материал фланца сальника: ASTM A105

13. Материал, препятствующий вращению: A216 WCB

14. Материал болта: A193 B7

15. Материал гайки: A194 2H

17. Y-PATTERN GLOBE VALVE.

Quantity - 12 pieces.

Valve Size: 3/4"

Class: ASME 2500.

18. Y-PATTERN GLOBE VALVE.

Quantity - 6 pieces.

Valve Size: 1"

Class: ASME 2500.

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design

OS & Y, Rising Stem

Design and Manufacture: API 602

Face to Face: ASME B 16.10

Flanges for connection: ASME B 16.5

Test and Inspection: API 598

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Type Flange / Raised Flange: SW

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1.Body material: ASTM A182 Gr. F22

2. Seat ring material: ASTM A276 type 410

3. Disc material: ASTM A276 type 410

4. Stem material: ASTM A276 type 410

6. Gasket material: SS 304 +Graphite

7. P.S Seat material: ASTM A276 type 304

8. Bonnet material: ASTM A182 Gr. F22

9. Packing material: Graphite

10. Draw-in Stud material: ASTM A108 Grade 1018

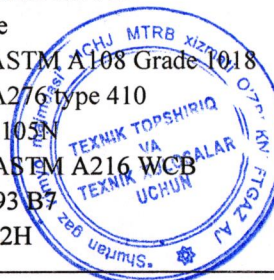
11. Gland material: ASTM A276 type 410

12. Gland flange material: A105

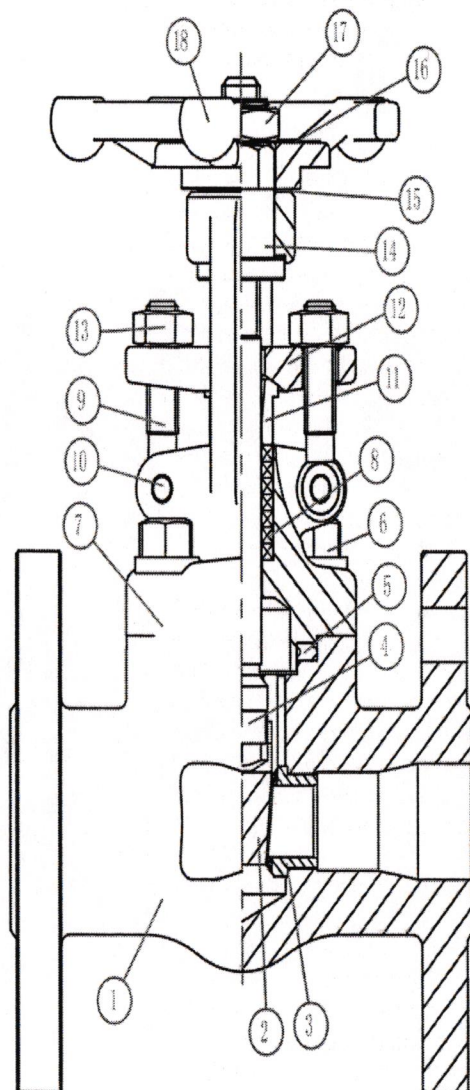
13. Anti-Rotation material: ASTM A216 WCB

14. Gland Bolt material: A193 B7

15. Hex Nut material: A194 2H



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



19. Задвижка фланцевого соединения.

Количество - 4 штук.

Условный проход: 1 1/2"

Номинальное давление: класс 600

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами OS & Y, выдвижной шток

Проектирование и производство: API 602 / BS 5352

Строительная длина: ASME B 16.10

Фланцы присоединительные: ASME B16.5.

с соединительным выступом фланца: RF

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Привод –ручной маховик;

Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

1.Материал корпуса: ASTM A105N

2.Материал клина: ASTM A182F6a

3.Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410-STL

4.Шток материал: ASTM A276 410

5.Прокладка материал: SS 304 +Graphite

6.Материал болтов крышки: ASTM A193 B7M

7.Материал крышки: ASTM A105N

8.Уплотнения шток материал: Graphite

9.Материал болта сальника: ASTM A193 B8

10.Материал штифта сальникового болта: ASTM A276 304

11.Втулка верхнего уплотнения материал: ASTM A276 420

12.Материал фланца сальника: ASTM A105N

13.Материал гайки: ASTM A194 8

14.Материал гайки штока: ASTM A276 410

15.Материал шайбы: ASTM A276 410

16.Материал паспортной таблички: 304SS

17.Материал гайки маховика: ASTM A29 1020

18.Материал маховика: ASTM A197

19. Gate valve.

Quantity - 4 pieces.

Valve Size: 1 1/2"

Class: ASME 600.

Complies To API 624 and ISO 15848 fugitive emission requirements

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design

OS & Y, Rising Stem

Design and Manufacture: API 602 / BS 5352

Face to Face: ASME B 16.10

Flanges for connection: ASME B 16.5

Test and Inspection: API 598

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34.

Type Flange / Raised Flange: RF

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1. Body material: ASTM A105N

2. Wedge material: ASTM A182F6a

3. Seat rings material: ASTM A276 410-STL

4. Stem material: ASTM A276 410

5. Gasket material: SS 304 +Graphite

6. Bonnet bolt material: ASTM A193 B7M

7. Bonnet material: ASTM A105N

8. Packing material: Graphite

9. Gland bolt material: ASTM A193 B8

10. Gland bolt p/n material: ASTM A276 304

11. Gland material: ASTM A276 420

12. Gland flange material: ASTM A105N

13. Nut material: ASTM A194 8

14. Stem nut material: ASTM A276 410

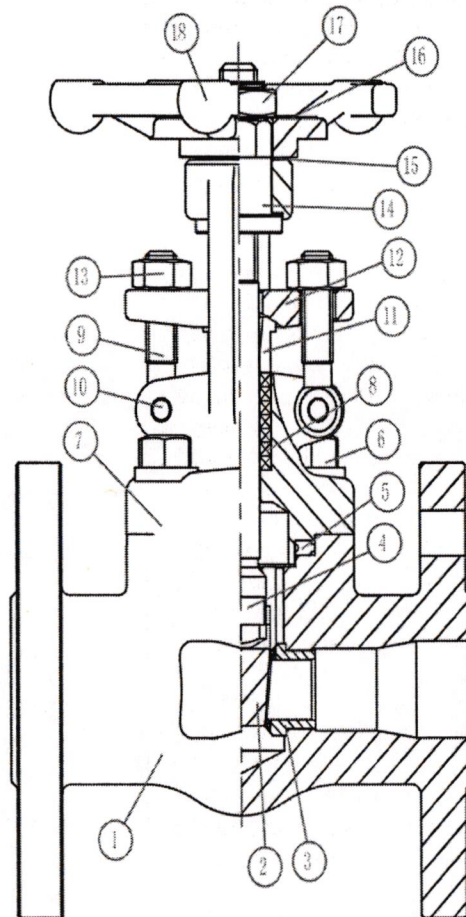
15. Washer material: ASTM A276 410

16. Nameplate material: 304SS

17. Hand wheel nut material: ASTM A29 1020

18. Hand wheel material: ASTM A197

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



20.Задвижка фланцевого соединения.

Количество - 7 штук.

Условный проход: 3/4"

Номинальное давление: класс 300

21.Задвижка фланцевого соединения.

Количество - 8 штук.

Условный проход: 1"

Номинальное давление: класс 300

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами

OS & Y, выдвижной шток

Проектирование и производство: API 602 / BS 5352

Строительная длина: ASME B 16.10

Фланцы присоединительные: ASME B16.5.

с соединительным выступом фланца: RF

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Привод –ручной маховик;

Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

1.Материал корпуса: ASTM A182 F316L

2.Материал клина: ASTM A276 316L+STL

3.Уплотняющее кольцо: ASTM A276 316L+STL

4.Шток материал: ASTM A276 316L

5.Прокладка материал: SS 304 +Graphite

6.Материал болтов крышки: ASTM A193 B7M

7.Материал крышки: ASTM A276 316L

8.Уплотнения шток материал: Graphite

9.Материал болта сальника: ASTM A193 B8MA

10.Материал штифта болта: ASTM A276 316

11. Материал втулка: ASTM A276 316

12.Материал фланца сальника: ASTM A182 F316

13.Материал гайки: ASTM A194 8MA

14.Материал гайки штока: ASTM A276 410

15.Материал шайбы: ASTM A276 410

16.Материал паспортной таблички: 304SS

17.Материал гайки маховика: ASTM A29 1020

18.Материал маховика: ASTM A197

20. Gate valve.

Quantity - 7 pieces.

Valve Size: 3/4"

Class: ASME 300.

21. Gate valve.

Quantity - 8 pieces.

Valve Size: 1"

Class: ASME 300.

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design

OS & Y, Rising Stem

Design and Manufacture: API 602 / BS 5352

Face to Face: ASME B 16.10

Flanges for connection: ASME B 16.5

Test and Inspection: API 598

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Type Flange / Raised Flange: RF

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1. Body material: ASTM A182 F316L

2. Wedge material: ASTM A276 316L+STL

3. Seat rings material: ASTM A276 316L+STL

4. Stem material: ASTM A276 316L

5. Gasket material: SS 304 +Graphite

6. Bonnet bolt material: ASTM A193 B7M

7. Bonnet material: ASTM A276 316L

8. Packing material: Graphite

9. Gland bolt material: ASTM A193 B8MA

10. Gland bolt p/n material: ASTM A276 316

11. Gland material: ASTM A276 316

12. Gland flange material: ASTM A182 F316

13. Nut material: ASTM A194 8MA

14. Stem nut material: ASTM A276 410

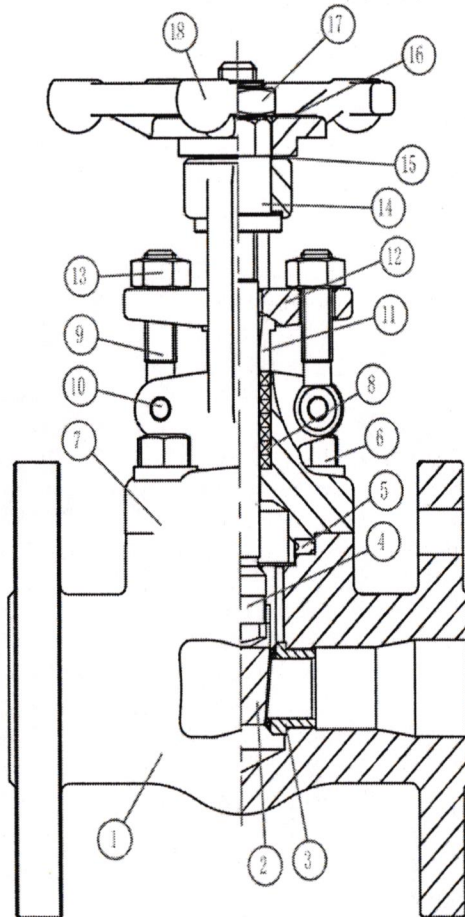
15. Washer material: ASTM A276 410

16. Nameplate material: 304SS

17. Hand wheel nut material: ASTM A29 1020

18. Hand wheel material: ASTM A197

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



22. Задвижка фланцевого соединения.

Количество - 25 штук.
Условный проход: 3/4"
Номинальное давление: класс 150

23. Задвижка фланцевого соединения.

Количество -17 штук.
Условный проход: 1"
Номинальное давление: класс 150

24. Задвижка фланцевого соединения.

Количество -3 штук.
Условный проход: 1-1/2"
Номинальное давление: класс 150

Цельная конструкция крышки с фланцами и болтами OS & Y, выдвижной шток
Проектирование и производство: API 602 / BS 5352
Строительная длина: ASME B 16.10
Фланцы присоединительные: ASME B16.5.
с соединительным выступом фланца: RF
Испытания на прочность и герметичность: API 598.
Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
Привод –ручной маховик;
Класс герметичности: "A".
Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.
Температура рабочей среды: -29 ~ 425°C.

- 1.Материал корпуса: ASTM A182 F316L
- 2.Материал клина: ASTM A276 316L+STL
- 3.Уплотняющее кольцо: ASTM A276 316L+STL
- 4.Шток материал: ASTM A276 316L
- 5.Прокладка материал: SS 304 +Graphite
- 6.Материал болтов крышки: ASTM A193 B7M
- 7.Материал крышки: ASTM A276 316L
- 8.Уплотнения шток материал: Graphite
- 9.Материал болта сальника: ASTM A193 B8MA
- 10.Материал штифта: ASTM A276 316
- 11.Втулка материал: ASTM A276 316
- 12.Материал фланца сальника: ASTM A182 F316
- 13.Материал гайки: ASTM A194 8MA
- 14.Материал гайки штока: ASTM A276 410

22. Gate valve.

Quantity – 25 pieces.
Valve Size: 3/4"
Class: ASME 150.

23. Gate valve.

Quantity - 17 pieces.
Valve Size:: 1"
Class: ASME 150.

24.Gate valve.

Quantity - 3 pieces.
Valve Size: 1-1/2"
Class: ASME 150.

Integral Flanged and Bolted Bonnet Design
OS & Y, Rising Stem
Design and Manufacture: API 602 / BS 5352
Face to Face: ASME B 16.10
Flanges for connection: ASME B 16.5
Test and Inspection: API 598
Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;
Tightness class: "A".
Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34
Type Flange / Raised Flange: RF
Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C

1. Body material: ASTM A182 F316L
2. Wedge material: ASTM A276 316L+STL
3. Seat rings material: ASTM A276 316L+STL
4. Stem material: ASTM A276 316L
5. Gasket material: SS 304 +Graphite
6. Bonnet bolt material: ASTM A193 B7M
7. Bonnet material: ASTM A276 316L
8. Packing material: Graphite
9. Gland bolt material: ASTM A193 B8MA
10. Gland bolt p/n material: ASTM A276 316
11. Gland material: ASTM A276 316
12. Gland flange material: ASTM A182 F316
13. Nut material: ASTM A194 8MA
14. Stem nut material: ASTM A276 410



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

<p>Ishtirokchi tomonidan taqdim qilingan taklifda quydagi hujjatlar bo'lishi talab etiladi: Ishtirokchi taklif etayotgan tavarni ishlab chiqarilgan mamlakati, ishlab chiqaruvchining taklif etilayotgan tavarga mos katalogini ilova qilishi, shuningdek to'g'ridan-to'g'ri mahsulot ishlab chiqaruvchi tomonidan berilgan ishtirokchining dilerlik vakolatlarini tasdiqlovchi hujjat, mahsulot ishlab chiqaruvchi buyurtmachining texnik topshirig'iga muvofiq etkazib berishga tayyorligini tasdiqlovchi hujjatini taqdim etishi shart.</p> <p>Ishtirokchi o'zbek, rus yoki ingliz tillarida texnik taklifni (barcha hujjatlar) taqdim etishi kerak kerak.</p> <p>Yetkazib beruvchi texnik taklifdagi har bir pozitsiya uchun 4.1 bandida berilgan barcha texnik ma'lumotlar asosida, ishlab chiqaruvchining nomi va logotipi ko'rsatilgan, muxrlangan chizmalarni taqdim etishi kerak.</p> <p>Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchidan kafolat majburiyatlarini bajarish shartlari ko'rsatadigan hujjatlarni taqdim etishi shart.</p> <p>Ishtirokchining texnik takliflarida yuqorida ko'rsatilgan xujjatlar va chizmalar taqdim etilmagan taqdirda, ushbu texnik taklif asosli deb hisoblanmaydi va ko'rib chiqilmaydi. Taqdim etilmagan hujjatlar qayta so'ralmaydi.</p>	<p>Каждый Поставщик конкурса должен представить в техническом предложении нижеследующую информацию:</p> <p>Поставщик в составе своей заявки установленного образца должен по позиционно указать производителя Товара, страну изготовления, а также, представить документы, выданные непосредственно изготовителем Товара, удостоверяющие дилерские полномочия Поставщик или письмо, подтверждающее готовность изготовителя Товара осуществить поставку в соответствии с ТЗ, а также предоставить каталог на предлагаемый товар.</p> <p>Поставщик должен предоставить техническое предложение (все документация) на узбекском, русском или английском языке.</p> <p>Поставщик должен предоставить в техническом предложении чертежи для каждой позиции указанных в пункте 4.1, в которых указаны размеры конструкций, материалы, параметры требуемых испытаний, разработанных производителем, название и логотип компании производителя, на утвержденном печатью фирменном бланке завода изготовителя.</p> <p>Поставщик обязан предоставить бланк завода-изготовителя, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.</p> <p>В случае не предоставления Поставщиком выше указанных документов и чертежей в техническом предложении, данное техническое предложение не будет рассматриваться. Не предоставленные документы повторно запрашиваться не будут.</p>	<p>The Participant, as part of his application of the established form, must indicate the position of the manufacturer of the Goods, the country of manufacture, as well as submit documents issued directly by the manufacturer of the Goods, certifying the dealer's powers of the Participant or a letter confirming the readiness of the manufacturer of the Goods to deliver in accordance with the TECHNICAL ASSIGNMENT.</p> <p>The participant must provide a technical proposal (all documentation) in Russian or English.</p> <p>The supplier must provide in the technical proposal drawings for each item, which indicate the dimensions of structures, materials, parameters of the required tests developed by the manufacturer, the name and logo of the manufacturer's company.</p> <p>The supplier is obliged to provide the manufacturer's form, which specifies the conditions for the fulfillment of warranty obligations.</p> <p>In case the Supplier fails to provide the above mentioned documents and drawings in the technical proposal, this technical proposal will not be considered. Documents not provided will not be re-requested.</p>
---	---	---

4.2 Qo'shimcha talablar

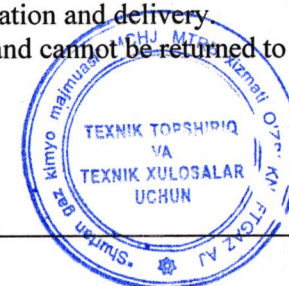
4.2 Дополнительные требования

4.2 Additional requirements



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

<p>Tegishli hujjatlar bilan tasdiqlangan ishlab chiqarish zavodidagi zulfinlarga ishlatiladigan materiallarni nazorati.</p> <p>Tegishli hujjatlar bilan tasdiqlangan ishlab chiqarish zavodlarida ishlab chiqarish jarayonida zulfinlarni sifatini nazorat qilish.</p> <p>Zulfinlarni ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan materiallar ushbu texnik topshiriqning 4.1-bo'limiga muvofiq sifat sertifikatlariga ega bo'lishi shart..</p>	<p>Входной контроль материалов на заводе-изготовителе, подтвержденный соответствующей документацией.</p> <p>Контроль качества <i>запорной арматуры</i> в процессе изготовления на заводах-изготовителях, подтвержденные соответствующей документацией.</p> <p>На материалы, применявшиеся для изготовления <i>запорной арматуры</i>, должны быть сертификаты качества, в соответствии с разделом 4.1 настоящего технического задания.</p>	<p>Input control of materials at the manufacturing plant, confirmed by the relevant documentation.</p> <p>Quality control of shut-off valves in the manufacturing process at manufacturing plants, confirmed by relevant documentation.</p> <p>The materials used for the manufacture of stop valves must have quality certificates, in accordance with section 4.1 of this specification.</p>
<p>4.3 Markirovka talablari</p>	<p>4.3 Требования к маркировке</p>	<p>4.3 Labeling requirements</p>
<p>Markirovka O'zbekiston Respublikasining halqaro umume'tirof etilgan standartlarga zid bo'lmagan va undan kam bo'lmagan davlat standartlari talablariga javob berishi kerak. Mahsulot markirovkasida uskunaning shifrlangan nomi, ishlab chiqaruvchining nomi, ishlab chiqaruvchining manzili va ishlab chiqarilgan sanasi bo'lishi shart.</p>	<p>Маркировка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан, не противоречащим и не уступающим международным общепринятым стандартам.</p> <p>Маркировка товара должна содержать расшифрованное наименование оборудования, наименование изготовителя, адрес места нахождения изготовителя и дату выпуска.</p>	<p>The marking must comply with the requirements of the state standards of the Republic of Uzbekistan, which do not contradict and are not inferior to generally accepted international standards. The labeling of the goods must contain the deciphered name of the equipment, the name of the manufacturer, the address of the manufacturer's location and the date of issue.</p>
<p>4.4 O'lchami va qadoqlash talablari</p>	<p>4.4 Требования к размерам и упаковке</p>	<p>4.4 Dimensions and packaging requirements</p>
<p>Tovarlarni qadoqlashda tashish, yuklash va tushirish va uni o'rnatish joyiga ko'chirishda tovarlarning xavfsizligini ta'minlashi shart.</p> <p>Qadoqlash O'zbekiston Respublikasi davlat standartlari va xalqaro umume'tirof etilgan standartlar talablariga muvofiq bo'lishi shart.</p> <p>Qadoqlash mahsulotning markirovkasiga qat'iy mos kelishi kerak.</p> <p>Tovarlar transport va etkazib berish paytida tovarlarning yaxlitligini ta'minlaydigan ushbu turdagi tovarlar uchun taqdim etilgan maxsus idishlarda (qadoqlarda) etkazib beriladi.</p> <p>Qadoqlash tarasi bir martalik va etkazib beruvchiga qaytarilmaydi.</p>	<p>Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке, погрузочно-разгрузочных работах и перемещении товара к месту его установки.</p> <p>Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам.</p> <p>Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара.</p> <p>Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающей целостность Товара при транспортировке и доставке.</p> <p>Упаковка является одноразовой и не подлежит возврату Поставщику.</p>	<p>Packaging must ensure the safety of the goods during transportation, loading and unloading operations and movement of the goods to the place of its installation.</p> <p>Packaging must comply with the requirements of the state standards of the Republic of Uzbekistan and generally accepted international standards.</p> <p>Packaging must strictly comply with the product labeling.</p> <p>The Goods are delivered in a special container (packaging) provided for this type of Goods, which ensures the integrity of the Goods during transportation and delivery.</p> <p>The packaging is disposable and cannot be returned to the Supplier.</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

5. QABUL QILISH VA QABUL QILISH QOIDALARIGA QO'YILADIGAN TALABLAR	5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	5. REQUIREMENTS FOR THE RULES OF DELIVERY AND ACCEPTANCE
5.1 Qabul qilish va qabul qilish tartibi	5.1 Порядок сдачи и приемки	5.1 Order of delivery and acceptance
<p>Agar texnik ko'rsatgichlar 4.1-bandga mos keladigan bo'lsa, zulfinlar sinovdan o'tkaziladi va sinov natijari ijobiy deb topilgandan so'ng qabul qilinadi, shartnomaga muvofiq qabul qilish dalolatnomasi tuziladi.</p> <p>Buyurtmachi transport va unga ilova qilingan hujjatlarga, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq tovarlarni partiyaning miqdori, sifati va to'liqligi va tovarlarning xavfsizligining tashqi belgilari (mexanik shikastlanishning mavjudligi, tovarlarning alohida qismlari va qismlarining ko'rinadigan deformatsiyasi va boshqa shunga o'xshash aniq shikastlanish belgilari) bo'yicha qabul qiladi.</p> <p>Shu bilan tomonlar buyurtmachining vakili tomonidan amalga oshirilgan tovarlarni vizual tekshirish tomonlar uchun mutlaq va yakuniy bo'lishi, uni tashish paytida tovarlarning miqdori, to'liqligi va tashqi xususiyatlariga muvofiqligini aniqlash uchun kelishib oladilar.</p> <p>Tovarni tashuvchidan qabul qilishda buyurtmachi (yuk oluvchi) tovarning shartnomada, spetsifikatsiyalarda yoki unga qo'shimcha kelishuvlarda, shuningdek transportda, ilova qilingan hujjatlarda, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlarida ko'rsatilgan ma'lumotlarga muvofiqligini tekshirishi shart.</p> <p>Agar tovarni qabul qilishda uni tashuvchidan olgandan keyin tovarning sifati, miqdori bo'yicha nomuvofiqligi aniqlansa, buyurtmachi (yuk oluvchi) tovarni qabul qilishni to'xtatib qo'yishi, tovarning xavfsizligini ta'minlash va boshqa bir hil tovar bilan aralashishining oldini olish choralarini ko'rishi va bu haqda sotuvchiga yozma ravishda xabar berishi shart, kamchiliklar aniqlangan paytdan boshlab 5(besh) ish kuni ichida yozma ravishda javob beradi.</p>	<p>Товар принимается после испытания ЗРА (запорно-регулирующая арматура), если технические параметры соответствуют пункту 4.1, оформляется акт приемки в соответствии с договором.</p> <p>Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара (наличие механических повреждений, видимая деформация отдельных узлов и деталей товара и иные подобные явные признаки повреждений) в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя.</p> <p>Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчика, должен быть абсолютным и окончательным для сторон, для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке.</p> <p>При приемке товара от перевозчика, Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.</p> <p>В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара и предотвращению смешения с другим однородным товаром и уведомить об этом</p>	<p>The goods are accepted after the ZRA test (shut-off control valves), if the technical parameters correspond to paragraph 4.1, an acceptance certificate is issued in accordance with the contract.</p> <p>The customer accepts the goods according to the quantity, quality and completeness of the batch, and external signs of the safety of the goods (the presence of mechanical damage, visible deformation of individual components and parts of the goods and other such obvious signs of damage) in accordance with the transport and accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>The parties hereby agree that the visual inspection of the goods performed by the Customer's representative must be absolute and final for the parties to determine compliance with the quantity, completeness and external signs of the safety of the goods during its transportation.</p> <p>When accepting goods from the carrier, the Customer (consignee) is obliged to check the conformity of the goods with the information specified in the contract, specifications or additional agreements to it, as well as in transport, accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>If, upon acceptance of the goods after receiving it from the carrier, a discrepancy in quality/quantity of the goods is revealed, the Customer (consignee) is obliged to suspend acceptance of the goods, take measures to ensure the safety of the goods and prevent mixing with other homogeneous goods and notify the Seller in writing within 5 (five) working days from the moment of detection of defects.</p> <p>If the supplier refuses to participate in the acceptance or does not respond to the notification, or his</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

Agar yetkazib beruvchi qabul qilishda ishtirok etishdan bosh tortsa yoki bildirishnomaga javob bermasa yoki uning vakili shartnomada ko'rsatilgan muddat ichida kelmasa, buyurtmachi tovarlarni sifat, miqdor bo'yicha, savdo-sanoat palatasi yoki mustaqil ekspert tashkiloti vakili ishtirokida, shartnomaga muvofiq dalolatnoma tuzgan holda yoki bir tomonlama tovarni qayarish huquqiga ega.

Tovarlarni qabul qilish dalolatnomasida quyidagi ma'lumotlar ko'rsatilishi kerak:

- tovarning buyurtmachisi (qabul qiluvchisi) nomi;
- dalolatnoma tuzilgan raqam va sana, tovarlarni qabul qilish joyi, tovarlarni qabul qilishning boshlanish va tugash vaqti;
- tovarlarni qabul qilishda ishtirok etayotgan shaxslarning familiyalari va bosh harflari, ular egallab turgan lavozimlar, ushbu shaxslarning tovarlarni qabul qilishda ishtirok etish vakolatlarini tasdiqlovchi hujjatlar to'g'risidagi ma'lumotlar, ularning tafsilotlari;
- sotuvchi ishlab chiqaruvchining nomlari va manzillari;
- sotuvchi vakilini chaqirish to'g'risida xabarnoma sanasi va raqami;
- tovarlarning aniqlangan nomuvofiqligi, uning xaraktereskasi
- shartnoma raqami va xususiyatlarini ko'rsatish;
- tovarlarning tegishli partiyasi uchun etkazib berish hujjatlariga muvofiq tovarlarning nomi va markirovkasi;
- etkazib berish hujjatlari bo'yicha metall buyumlar soni va og'irligi;
- taralarning holati (qadoqlash);
- yuk tashish hujjati va sifat sertifikatini raqami;
- o'lchami, po'lat markasi, partiya raqami, yorliqning mavjudligi;
- tovarlarning aniqlangan mahsulot nuqsonlari xususiyatlari va ularning paydo bo'lish sababi to'g'risida xulosa.

Продавца в письменной форме в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Если поставщик отказывается участвовать в приемке или не отвечает на извещение, либо его представитель не явился в срок, указанный в договоре, заказчик вправе вернуть товар по качеству, количеству, в присутствии представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации, составив акт в соответствии с договором, либо в одностороннем порядке.

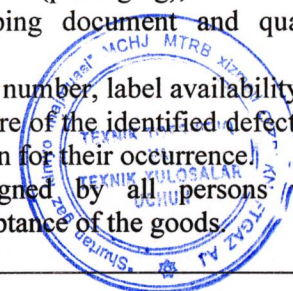
В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчика (грузополучателя) товара;
- номер и дата составления акта, место приемки товара, время начала и окончания приемки товара;
- фамилии и инициалы лиц, принимающих участие в приемке товара, занимаемые ими должности, сведения о документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;
- наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;
- дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца;
- обнаруженное несоответствие товара, его характер;
- указание на номер договора и спецификацию;
- наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;
- количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;
- состояние тары (упаковки);
- номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;
- размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;

representative did not appear within the time specified in the contract, the customer has the right to return the goods in quality, quantity, in the presence of a representative of the Chamber of Commerce or an independent expert organization, drawing up an act in accordance with the contract, or unilaterally.

The following information must be indicated in the acceptance certificate of the goods:

- the name of the Customer (consignee) of the goods;
 - the number and date of drawing up the act, the place of acceptance of the goods, the start and end time of acceptance of the goods;
 - surnames and initials of persons participating in the acceptance of goods, their positions, information about documents confirming the authority of these persons to participate in the acceptance of goods, their details;
 - names and addresses of the manufacturer of the Seller;
 - date and number of the notification of the call of the Seller's representative;
 - the detected non-conformity of the product, its nature;
 - indication of the contract number and specification;
 - the name and marking of the goods according to the shipping documents for the corresponding batch of goods;
 - number of seats and weight of metal products according to shipping documents;
 - condition of the container (packaging);
 - number of the shipping document and quality certificate;
 - size, steel grade, batch number, label availability;
 - conclusion on the nature of the identified defects of the goods and the reason for their occurrence.
- The act must be signed by all persons who participated in the acceptance of the goods.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

<p>Dalolatnoma tovarlarni qabul qilishda ishtirok etgan barcha shaxslar tomonidan imzolanishi kerak.</p> <p>Agar yetkazib beriladigan mahsulot buyurtma spetsifikatsiyasi bilan mos kelmasa yoki mahsulot kirish sifat nazorati talablariga javob bermasa, yetkazib beruvchi uni 30 kalendar kun ichida allmashtirishi shart.</p> <p>Tovarlarni almashtirishda transport xarajatlari tovar yetkazib beruvchisi tomonidan qoplanadi.</p>	<p>-заклучение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.</p> <p>Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.</p> <p>В случае несоответствия поставляемого товара с закаспецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение 30 календарных дней.</p> <p>Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.</p>	<p>In case of non-conformity of the delivered goods with the specification or if the goods have not passed the entrance quality control, the Supplier is obliged to replace it within 30 calendar days. The transportation costs for the replacement of the goods are borne by the Supplier of the goods.</p>
<p>5.2 Tovarlarni etkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirish talablari</p>	<p>5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товара</p>	<p>5.2 Requirements for the transfer of technical and other documents to the customer upon delivery of the goods</p>
<p>Tovarlarning yangiligini tasdiqlash uchun etkazib beruvchi etkazib berish vaqtida etkazib berish uchun taklif etilayotgan tovarning yangiligi, sifati va texnik topshirig'iga muvofiqligini tasdiqlovchi quyidagi hujjatlarni taqdim etishi shart:</p> <ul style="list-style-type: none"> - texnik pasportlar, tovarlar uchun foydalanish bo'yicha ko'rsatmalar, mahsulotlar uchun sifat hujjatining rus tilidagi asl nusxalari. - normativ hujjatlar talablariga muvofiqligini tasdiqlovchi muvofiqlik sertifikatining nusxasi (savdolar o'tkazish vaqtida amal qiladi); - ishlab chiqaruvchining sinov sertifikat; - kafolat talonlari namunalar. <p>Yetkazib beruvchi, etkazib berilayotgan mahsulotlarni ushbu mahsulotlarning buyurtmachisi tomonidan c'lon qilingan mahsulotlarning texnik xususiyatlariga mos kelishini kafolatlaydi</p> <p>Kimyoviy tahlil va mustahkamlik xususiyatlarini ko'rsatadigan materiallar sertifikatlarini taqdim etish kerak. Materialning muvofiqlik sertifikatlarini taqdim etish kerak.</p>	<p>Для подтверждения новизны товара поставщик в обязательном порядке должен на момент поставки представить следующие документы, подтверждающие новизну, качество и соответствие техническому заданию предлагаемого к поставке оборудования:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технические паспорта, инструкцию по эксплуатации на товар, оригиналы документа о качестве на продукцию на русском языке. - копию сертификата соответствия (действительного на момент проведения торгов) подтверждающего соответствие требованиям нормативным документам; - сертификат испытание производителя; - образцы гарантийных талонов. <p>Исполнитель гарантирует Заказчику, что приобретенное им оборудование соответствует техническим характеристикам оборудования, заявленным заказчиком данного оборудования.</p> <p>Необходимо предоставить Сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик. Необходимо предоставить</p>	<p>To confirm the novelty of the goods, the supplier must, at the time of delivery, provide the following documents confirming the novelty, quality and compliance with the technical specifications of the equipment offered for delivery:</p> <ul style="list-style-type: none"> - technical passports, operating instructions for the goods, originals of the quality document for products in Russian. - a copy of the certificate of conformity (valid at the time of the auction) confirming compliance with the requirements of regulatory documents; - manufacturer's test certificate; - samples of warranty cards. <p>The Contractor guarantees to the Customer that the equipment purchased by him corresponds to the technical characteristics of the equipment declared by the customer of this equipment.</p> <p>It is necessary to provide Material Certificates indicating chemical analysis and strength characteristics. It is necessary to provide Certificates</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

Texnik taklifga asosan ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlarini taqdim etishi kerak. Ishlab chiqarilgan rTahsulotning joyi va mamlakatini ko'rsatishi kerak.	Сертификаты соответствия материала. Предоставить сертификаты качества производителя в объеме технического предложения. Указать место и страну выпускаемого продукта.	of conformity of the material. Provide manufacturer's quality certificates in the scope of the technical proposal. Indicate the place and country of the product being produced.
---	---	---

6. TRANSPORT TALABLARI	6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	6. TRANSPORT REQUIREMENTS
Tashish shartlarida mahsulotning xavfsizligini, buyurmachining omboriga tashish imkoniyatini hisobga olgan holda o'lchamlarini, qadoqlanishini ta'minlashi kerak.	Условия транспортировки должны обеспечивать сохранность продукции, габариты из расчета возможности транспортировки до склада получателя.	The conditions of transportation must ensure the safety of products, dimensions based on the possibility of transportation to the recipient's warehouse.

7. KAFOLATLAR BERISH HAJMI VA/YOKI MUDDATIGA QO'YILADIGAN TALABLAR	7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	7. REQUIREMENTS FOR THE VOLUME AND/OR TERM OF GUARANTEES
<p>Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchi zavod kafolatiga muvofig tovarlar uchun sifat kafolatini taqdim etadi. Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchining blankasida kafolat majburiyatlarini bajarish shartlarini ko'rsatadigan hujjatni taqdim etishi shart.</p> <p>Yetkazib beruvchi ushbu turdagi tovarga nisbatan tasdiqlangan amaldagi standartlarga muvofig yetkazib berilayotgan tovarning sifati va xavfsizligini hamda O'zbekiston Respublikasi qonun hujjatlariga muvofig rasmiylashtirilgan ushbu turdagi tovarga majburiy sertifikatlarning mavjudligini kafolatlaydi.</p> <p>Zulfinlarning xizmat ko'rsatish muddati foydalanilgan kundan boshlab kamida 10 yil bo'lishi kerak. Yetkazib beruvchi talab qilinadigan kafolat majburiyatlarini tasdiqlovchi kafolat xatini taqdim etishi shart.</p> <p>Kafolat muddati (12 oy) da asbob-uskunalar etkazib beruvchisi, agar mahsulotning nuqsoni (buzilishi) mijozning aybi bilan sodir bo'lmagan bo'lsa, etkazib</p>	<p>Поставщик предоставляет гарантию качества на товар в соответствии с гарантией завода-производителя. Поставщик обязан предоставить на бланке завода- изготовителя документ, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.</p> <p>Поставщик гарантирует качество и безопасность поставляемого товара в соответствии с действующими стандартами, утвержденными в отношении данного вида товара, и наличием сертификатов, обязательных для данного вида товара, оформленных в соответствии с законодательством Республики Узбекистан.</p> <p>Срок эксплуатации должен быть не менее 10 лет со дня ввода запасных частей в эксплуатацию. Поставщик должен предоставить гарантийное письмо, подтверждающее требуемые гарантийные обязательства.</p> <p>Поставщик оборудования в гарантийный период (12 месяцев) должен производить замену поставляемого</p>	<p>The supplier provides a quality guarantee for the goods in accordance with the manufacturer's guarantee.</p> <p>The supplier is obliged to provide a document on the letterhead of the manufacturer, which specifies the conditions for the fulfillment of warranty obligations. The supplier guarantees the quality and safety of the supplied goods in accordance with the current standards approved for this type of goods, and the availability of certificates required for this type of goods, issued in accordance with the legislation of the Republic of Uzbekistan.</p> <p>The service life must be at least 10 years from the date of commissioning of spare parts. The supplier must provide a letter of guarantee confirming the required warranty obligations.</p> <p>The supplier of the equipment during the warranty period (12 months) must replace the delivered goods</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

berilayotgan mahsulotni o'z hisobidan almashtirishi kerak.	товара вышедшего из строя, за собственный счёт при условии, что дефект (поломка) изделия произошла не по вине Заказчика.	that have failed, at his own expense, provided that the defect (breakdown) of the product was not the fault of the Customer.
8. TASNIFLASH SIFATIGA QO'YILADIGAN TALABLAR	8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	8. REQUIREMENTS FOR QUALITY AND CLASSIFICATION
Mahsulot yuqori sifatli va unga qo'yiladigan talablarga javob beradigan, zarur iste'mol xususiyatlari va texnik xususiyatlariga, ekologik va sanoat xavfsizligi xususiyatlariga ega bo'lishi kerak. Mahsulot sifati ishlab chiqaruvchining zavodida berilgan sifat sertifikati bilan tasdiqlanishi shart.	Товар должен быть качественным и отвечающим предъявляемым к нему требованиям назначения, имеющим необходимые потребительские свойства и технические характеристики, характеристики экологической и промышленной безопасности. Качество товара должно подтверждаться сертификатом качества, выданного на заводе изготовителя.	The product must be of high quality and meet the requirements for its intended purpose, having the necessary consumer properties and technical characteristics, environmental and industrial safety characteristics. The quality of the goods must be confirmed by a quality certificate issued by the manufacturer.
9. QO'SHIMCHA TALABLAR	9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	9. ADDITIONAL (OTHER) REQUIREMENTS
<p>Техник hujjatlar rus tilida bo'lishi kerak. Yetkazib berishda etkazib beruvchi taklif etilayotgan mahsulotlarning belgilangan talablarga muvofiqligini tasdiqlovchi hujjatlarni taqdim etishi shart:</p> <ul style="list-style-type: none"> - etkazib berish partiyasiga sifat pasportini (asl nusxasi yoki etkazib beruvchining muhri bilan tasdiqlangan nusxasi) taqdim etish shart. - yetkazib beruvchi texnik parametrlarning muvofiqligi va sifati uchun ham javobgardir; - Agar mahsulotlar sifat talablariga javob bermasa, mahsulotlar qaytarilishi kerak va uni sotib olish va etkazib berish uchun barcha xarajatlar etkazib beruvchiga zimmasiga tushadi. <p>Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchi zavodning ishlab chiqaruvchisi yoki rasmiy dileri bo'lishi kerak (dilerlik sertifikatining nusxasini taqdim etishga ishonch hosil qiling). Ushbu xarid hujjatlarida ko'rsatilgan tegishli tarzda tasdiqlangan ushbu hujjatlarning nusxalari ishtirokchi tomonidan o'z taklifiga kiritilishi kerak.</p>	<p>Техническая документация должна быть на русском языке. При поставке Поставщик должен представить документы, подтверждающие соответствие предлагаемой им продукции установленным требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - необходимо предоставить паспорт качества (оригинал или копия, заверенная печатью Поставщика) на партию поставки. - поставщик также несет ответственность за соответствие технических параметров и за качество; - в случае несоответствия Продукции требованиям по качеству, Продукция подлежит возврату, а все затраты по её приобретению и доставке ложатся на Поставщика. <p>Поставщик должен быть производителем или официальным дилером завода-производителя (обязательно предоставить копию дилерского сертификата). Копии данных документов, заверенных надлежащим образом, указанных в настоящей</p>	<p>Technical documentation must be in Russian. Upon delivery, the Supplier must submit documents confirming the compliance of the products offered by him with the established requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> - it is necessary to provide a quality certificate (original or a copy certified by the Supplier's seal) for the delivery batch. - the supplier is also responsible for compliance with technical parameters and for quality; - in case of non-compliance of the Products with quality requirements, the Products shall be returned, and all costs for its purchase and delivery shall be borne by the Supplier. <p>The supplier must be a manufacturer or an official dealer of the manufacturer (it is obligatory to provide a copy of the dealer certificate). Copies of these duly certified documents specified in this procurement</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

	закупочной документации, должны быть включены участником в состав своего предложения.	documentation must be included by the participant in his proposal.
Yetkazib berish vaqti va joyi etkazib beruvchining taklifi va shartnoma shartlari kelishilayotgan vaqtda belgilanadi.	Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.	The time and place of delivery is determined by the supplier's proposal and the contract.
11. TAQDIM ETILGAN MA'LUMOTLAR SHAKLIGA TALAB	11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	11. REQUIREMENTS FOR THE FORM OF INFORMATION TO BE SUBMITTED
Matn ma'lumotlari (tavsif, chizmalar, diagrammalar) rus va/yoki ingliz tillarida, qog'oz va elektron versiyada (1 nusxa) taqdim etilishi kerak.	Текстовая информация (описание, чертежи, схемы) должна предоставляться на русском и/или английском языках, в бумажном и электронном варианте (1 экземпляр).	Textual information (description, drawings, diagrams) must be provided in Russian and/or English, in paper and electronic form (1 copy).

Разработчики:/Developed by:	
Начальник службы по обеспечению надежности: / Head of the Reliability Assurance Service:	T. Diyorov
Заместитель главного механика: Deputy chief mechanic:	F. Nurmatov
Инженер ОГМ: Engineer of chief mechanic department:	F. Botirov
Ведущий инженер СУМТР: Lead engineer of the material and technical resource management service:	U. Xidirov
Старший механик цеха ЦПЭ: Senior mechanic of ethylene production unit:	A. Panjiyev
Старший механик цеха ЦПЭ: Senior mechanic of polyethylene production unit:	Sh. Shukurov.
Старший механик цех ПГВС: / Senior mechanic of SGAS:	E. Goipov.
Старший механик цеха ЦПЭ: / Senior mechanic of ethylene production unit:	

Ushbu texnik topshiriq rus va ingliz tillarida tuzilgan. Agar rus va ingliz tillari o'rtasida farqlar bo'lsa, rus tilidagi matn ustunlik qiladi. Настоящее техническое задание составлено на русском и английском языках. При наличии разногласий между русским и английским языками, текст на русском языке будет превалировать. This technical assignment is drafted in Russian and English languages. In case of discrepancies between the Russian and English languages, the Russian language shall prevail.