



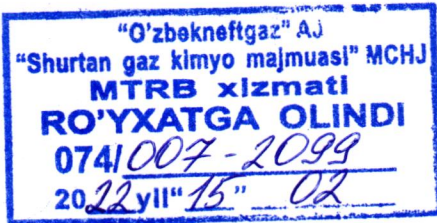
УТВЕРЖДАЮ

Главный метролог

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. А. Махмудов

2022 г.



Техническое задание на закупку
Магнитных индикаторов уровня жидкости
для существующих технологических аппаратов
ООО «Шуртанский ГХК»

ООО ШГХК 2022 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Магнитных индикаторов уровня жидкости для существующих технологических аппаратов
1.2 Основание и цель приобретения товара
Основание: Внеплановая заявка на 2022 год утверждённый первым заместителем генерального директора предприятия (от 08.02.2022 г) по протоколу №1 НТС ШГХК от 10.01.2022 г. Цель: обеспечение стабильной работы технологического процесса по производству Этилена.
1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска товара)
Поставляемая продукция должны быть новыми, ранее не использованными и пригодными для использования.
1.4 Этапы разработки / изготовления
Согласно нормативные технические документы и конструкционный документы завода изготовителя.
1.5 Документы для разработки / изготовления
Согласно нормативные технические документы и конструкционный документы завода изготовителя.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Практически в любой отрасли промышленности, включая энергетику, имеются технологические процессы, связанные с измерением уровня различных веществ. Измерение уровня жидкостей, газа или пара помогает в обеспечении качества различных технологических процессов промышленных предприятий, в получении и контроле оптимальных режимов работы технологических объектов, контроле уровня в оборудовании. Измерение уровня жидких и газообразных энергоносителей позволяет контролировать эффективность систем их использования. Результаты измерения уровня применяют для определения мощности, производительности и КПД энергетических установок.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Согласно: пункт 4.1 настоящего технического задания.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

№	Наименование	Техническая характеристика	Количество
1	Магнитные индикаторы уровня жидкости для LG-13051A	<p>Корпус: Из нержавеющей стали А312 304/304LSS Подключение к процессу: Из нержавеющей стали 1"300 ANSI Общая длина: 2685,8 мм Диапазон измерение: 2000 мм Расчетная давления: 4400 кПа Расчетная температура: - 70⁰ С Рабочая давления: 3400 кПа Рабочая температура: - 68⁰ С Температура окружающей среды: от - 30 до 60 °С Плотность: 0.497 гр/см³ Материал поплавок: из титана (Titanium) Примечание: Уровнемер должен быть укомплектован:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Верхний и нижний дренажный вентиль • Магнитный лепестковый индикатор с шкалой на 2000 мм • Незамерзающий расширительный стекло (non-frost extension) • Специальная холодная изоляция для работы криогенными веществами 	1 (Один) Шт.

2	Магнитные индикаторы уровня жидкости для LG-15063B1	<p>Корпус: Из нержавеющей стали A312 304/304LSS Подключение к процессу: Из нержавеющей стали 1"300 ANSI Общая длина: 2058,8 мм Диапазон измерение: 1500 мм Расчетная давления: 785 kPa Расчетная температура: - 45⁰ C Рабочая давления: 20 kPa Рабочая температура: - 36⁰ C Температура окружающей среды: от - 30 до 60 °C Плотность: 0.576 гр/см³ Материал поплавка: из титана (Titanium) Примечание: Уровнемер должен быть укомплектован:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Верхний и нижний дренажный вентиль • Магнитный лепестковый индикатор с шкалой на 1500 мм • Незамерзающий расширительный стекло (non-frost extension) • Специальная холодная изоляция для работы криогенными веществами 	1 (Один) Шт.
3	Магнитные индикаторы уровня жидкости для LG-16051A	<p>Корпус: Из нержавеющей стали A312 304/304LSS Подключение к процессу: Из нержавеющей стали 1"300 ANSI Общая длина: 2058,8 мм Диапазон измерение: 1500 мм Расчетная давления: 1140 kPa Расчетная температура: - 90⁰ C Рабочая давления: 280 kPa Рабочая температура: - 79⁰ C Температура окружающей среды: от - 30 до 60 °C Плотность: 0.532 гр/см³ Материал поплавка: из титана (Titanium) Примечание: Уровнемер должен быть укомплектован:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Верхний и нижний дренажный вентиль • Магнитный лепестковый индикатор с шкалой на 1500 мм • Незамерзающий расширительный стекло (non-frost extension) • Специальная холодная изоляция для работы криогенными веществами 	1 (Один) Шт.
<p>Для замены существующей старой модели уровнемеров на соответствующую новую модель. Все работы, необходимые для установки, монтажа и ввода в эксплуатацию новых уровнемеров, должны выполняться производителем. Аналогичные товары, полностью идентичные по функциональному назначению, применению, марке, модели, качественным и техническим характеристикам запасных частей вышеуказанной компании могут быть предоставлены.</p>			
4.2 Требования по надежности			
<p>Средний срок службы уровнемеров 5 лет. Приборы эксплуатируемые при агрессивных средах, средний срок службы которых зависит от свойства агрессивной среды, условий эксплуатации и применяемых материалов</p>			



4.3 Требования к конструкции, монтажно-технические требования

При замене деталей необходимо использовать только детали, производимые и поставляемые компанией. Номера позиций и наименования запасных частей указаны в соответствии с приложенной к настоящему техническому заданию технической документацией производителя.

4.4 Требования к стабильности и параметрам при воздействии факторов внешней среды

При воздействии факторов внешней среды необходимо избегать вредных воздействия, таких как высокая температура и агрессивная окружающая среда, а также обеспечивать защиту от механического повреждения при хранении, транспортировке и упаковке.

4.5 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Для замены существующей старой модели уровнемеров на соответствующую новую модель. Все работы, необходимые для установки, монтажа и ввода в эксплуатацию новых уровнемеров, должны выполняться производителем. В соответствии с требованием изготовителя.

4.6 Требования к маркировке

Маркировка оборудования должна выполняться на русском (или на английском) языке, должна иметь четкие обозначения. Также указывается изготовитель, номер партии и дата изготовления. Маркировка должна сохраняться на весь срок службы поставляемого оборудования.

4.7 Требования к размерам и упаковке

Поставка товара производится в таре/упаковке. Тара и упаковка должны иметь товарный вид, обеспечивать сохранность изделий от механического повреждения при погрузочно-разгрузочных работах, в период транспортировки, а также при длительном хранении, (в соответствии с требованием изготовителя). Обеспечивать защиту от механического повреждения при хранении транспортировке и упаковке.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии с договором.

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.

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.

Продукция должна иметь сертификаты соответствия и протоколы сертификационных испытаний, подтверждающие заявленные характеристики, сопровождаться документацией по монтажу, наладке и эксплуатации.

Вся сопроводительная документация должна быть составлена на русском или английском языках и передана Заказчику вместе с поставляемой продукцией.

Поставляемое оборудование должно быть рассчитано на эксплуатацию в непрерывном режиме круглосуточно в заданных условиях в течение установленного срока службы.

Маркировка оборудования должна выполняться на русском и английском языках, и иметь четкие обозначения. Также указывается изготовитель, номер партии и дата изготовления.

Маркировка должна сохраняться на весь срок службы поставляемого оборудования.



Предлагаемые участником варианты технических параметров и характеристик оборудования и материалов не указанные в ТЗ, согласовываются дополнительно.

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.

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

Продавец обязан направить Заказчику (грузополучателю) не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения уведомления ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных Документов при поставке оборудования

Поставщик обязан предоставить следующие документы, подтверждающие соответствие продукции установленным требованиям:

Сертификаты (декларации) соответствия требованиям ГОСТ и безопасности;

Спецификация основных комплектующих оборудования с указанием производителей, а также приложением сертификатов соответствия на них;

Документация по монтажу, наладке и эксплуатации на русском и английском языках;

Все поставляемое оборудование проходит входной контроль, с представителем участника при получении оборудования на склад.

Товар должен сопровождаться следующей документацией:

- необходимо предоставить сертификат соответствия товара;
- счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя, наименование Заказчика, номер и даты подписания действующего контракта;
- сертификат о происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса;
- упаковочный лист;
- сертификат о качестве товара, выписанного производителем;
- паспорт безопасности товара.

5.3 Требования к страхованию оборудования

Товар должен быть, застрахован. Поставляемое товар должно быть рассчитано на эксплуатацию в непрерывном режиме круглосуточно в заданных условиях в течение установленного срока службы.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

После изготовления запасных частей упаковывать в коробку и обеспечивать защиту от механического повреждения.

Товар должен быть отгружен в экспортной стандартной упаковке (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающей полную её сохранность от всякого рода



повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути. Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию с Заказчиком при условии их приемлемости

Доставка оборудования осуществляется за счет Поставщика путем отгрузки продукции автомобильным и/или авиатранспортом в адрес грузополучателя, иные способы отгрузки могут производиться только по письменному одобрению Заказчика.

При ошибочной отгрузке оборудования не по адресу, Поставщик своими силами за свой счет производит переадресацию продукции в пункт назначения, указанный в договоре.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

При хранении запасных частей необходимо избегать вредных воздействий, таких как высокая температура и агрессивная окружающая среда и обеспечивать защиту от механического повреждения.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Срок гарантии на поставляемые материалы и оборудование – в соответствии с паспортом завода-изготовителя, но не менее 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента ввода оборудования в эксплуатацию.

Участник должен за свой счет и сроки, согласованные с заказчиком, устранять любые дефекты в поставляемом оборудовании, материалах, выявленные в течение гарантийного срока.

В случае выхода из строя оборудования участник обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 5 дней со дня получения письменного извещения заказчика. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

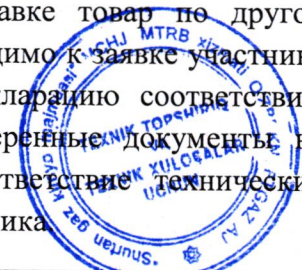
Товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.

10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Товар должно быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

Качество и комплектность поставляемой продукции должны соответствовать условиям договора, требованиям НД. Качество продукции удостоверяется сертификатом (паспортом) качества, а также иными документами, предусмотренными действующим законодательством, подтверждающими качество продукции. При отклонении показателей, товар возвращается в адрес Поставщика и за его счет. Замена продукции должна быть произведена в течение 14 календарных дней. В случае, если участник предлагает к поставке товар по другой нормативно-технической документации (аналог, эквивалент), необходимо к заявке участника в запросе цен приложить заверенные документы: сертификат/декларацию соответствия, выписку из ТУ паспорта на товар, а также любые другие заверенные документы на усмотрение участника процедуры закупки, подтверждающие соответствие технических характеристик предполагаемого к поставке товара требованиям Заказчика.



12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

№	Наименование	Количество
1.	Магнитные индикаторы уровня жидкости для BOM#: MПH-SF, S.O.#: MATERIAL: CHAMBER: 304LSS, FLANGES: 304LSS, FLOAT: TITANIUM (F23T-17-2-.49 C144542, SER#: 15600, C144542, SER#: 15646, C144542, SER#: 15653	3 штук

Доставка оборудования осуществляется за счет Поставщика путем отгрузки продукции автомобильным и/или авиатранспортом в адрес грузополучателя, иные способы отгрузки могут производиться только по письменному одобрению Заказчика. Срок поставки товара 2 месяца (60 календарных дней).

При ошибочной отгрузке оборудования не по адресу, Поставщик своими силами за свой счет производит переадресацию продукции в пункт назначения, указанный в договоре.

Грузополучатель: Заказчик—ООО «Шуртанский ГХК», Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, посёлок Шуртан, 180300, www.sgcc.uz, sgcc@sgcc.uz

13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ТЗ	<i>Технического задания</i>
2	НД	<i>Нормативная документация</i>

14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	"Data sheet" уровнемеров	3 листа

**Примечание: за правильность заполнения и незаполненные пункты ответственность несёт разработчик.*

Разработано:

Мастер цеха КИП и А:


Зам. главного метролога:

Начальник цеха КИП и А:

Начальник участка АСУТП:

Ведущий инженер СУМТР:

 3. Кайнаров

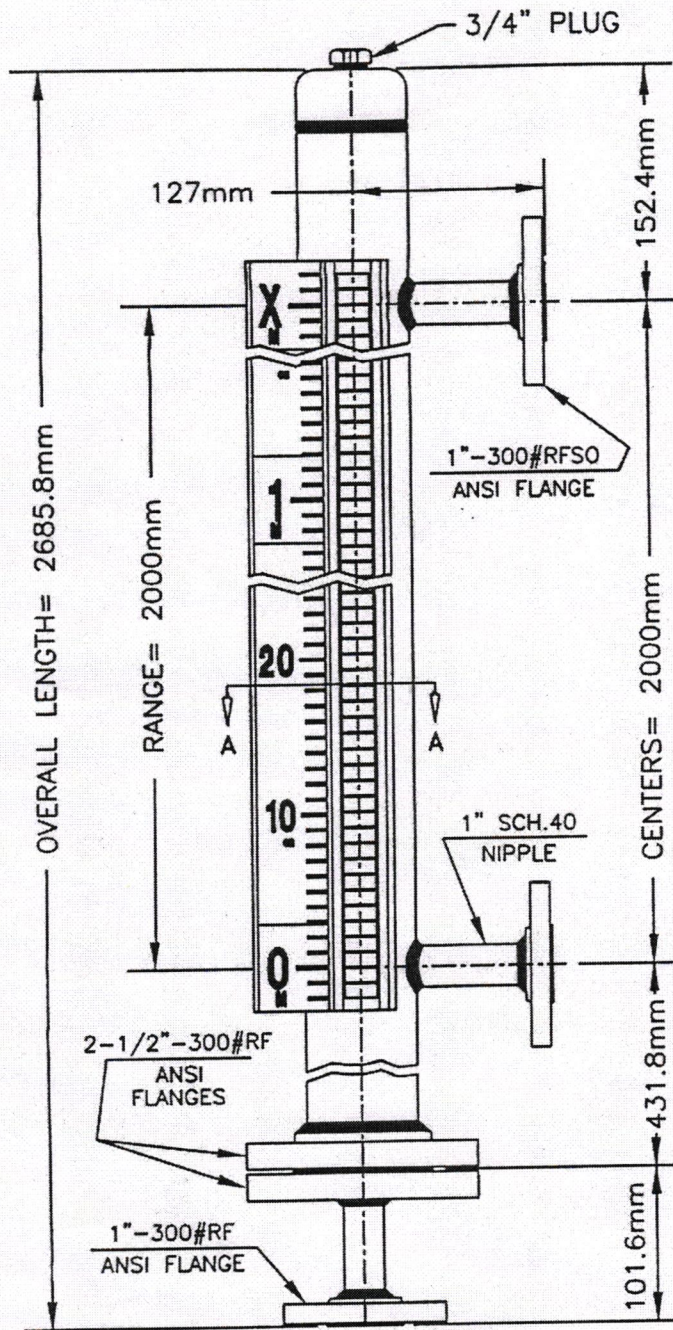
 О. Ачилов

 3. Жалилов

 У. Абдуллаев

 М. Хобиев





BOM#: MIIH-SF
 S.O.#: C144542
 SER.#: 15600
 TAG#: LG-13051A

MATERIAL:

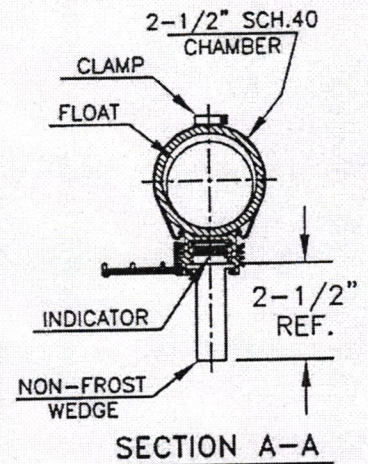
CHAMBER: 304LSS
 FLANGES: 304LSS
 FLOAT: TITANIUM
 (F23T-17-2-.49)

RATING:

PRESS.: 4400 kPag
 TEMP.: -70°C

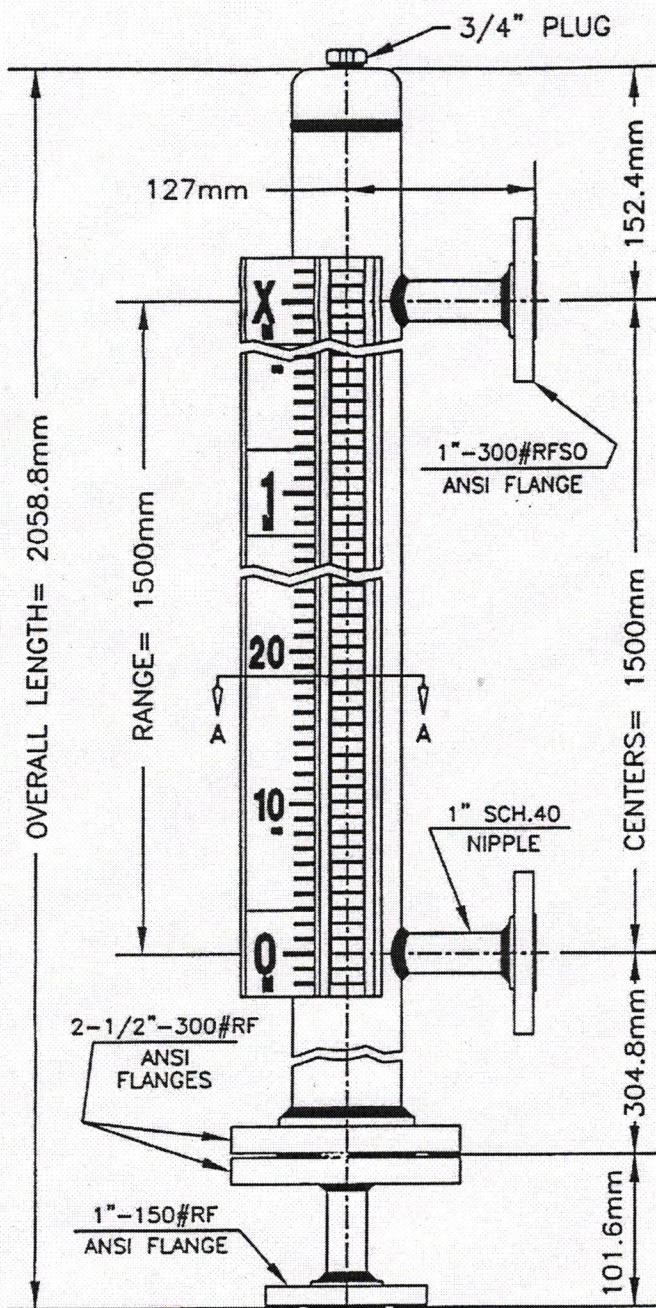
SERVICE:

SP. GR.: .497
 FLUID: ETHYL. & HIGHER



FOR APPROVAL BY: ABB LUMMUS
 P.O. #: 10162-1013
 OUR #: C144542

ABB Group Consortium		ABB Lummus Global GmbH	
Project: Shurтан Gas Chemical Complex Shurтан, Uzberkistan		The approval does not relieve the vendor of his responsibility to meet all requirements of the purchase order.	
Owner's Project No.: 2380097 LGG Project No.: 10162 Tag/Item No.: LG-13051A Purchase Order No.: 10162-101300		<input checked="" type="checkbox"/> P = Proceed with fabrication <input type="checkbox"/> N = Proceed, change as noted, revised issue required <input type="checkbox"/> NA = Not accepted; to be resubmitted before starting of fabrication <input type="checkbox"/> FI = Used for information only; no further action required <input type="checkbox"/> R = Rejected; to be resubmitted for review <input type="checkbox"/> SU = Superseded <input type="checkbox"/> CA = Cancelled	
RFD document code K01-E01	SDC sequence no.	LGG originator: <i>L. Looy</i>	Date: 22.9.99
MODEL MIIH-SF MAGNICATOR II		JERGUSON GAGE & VALVE CO. STRONGSVILLE, OHIO, U.S.A.	
		REF. ABB LUMMUS	DWG. NO. MII-1343
		CHK'D. BY:	APP'D. BY:
		DATE 09/09/99	



BOM#: MIH-SF
 S.O.#: C144542
 SER.#: 15639-15646
 TAG#: LG-15062A1/A2/B1/B2,
 LG-15062C1/C2,
 LG-15063A1/B1

MATERIAL:

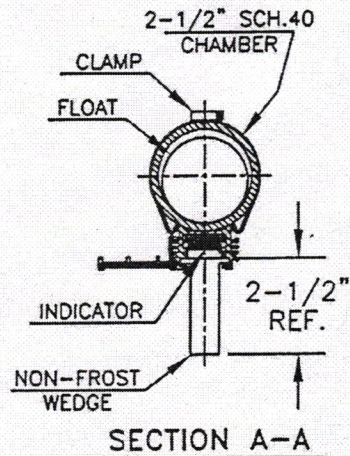
CHAMBER: 304LSS
 FLANGES: 304LSS
 FLOAT: TITANIUM
 (F23T-12-4-.53)

RATING:

PRESS.: 785 kPag
 TEMP.: -45°C

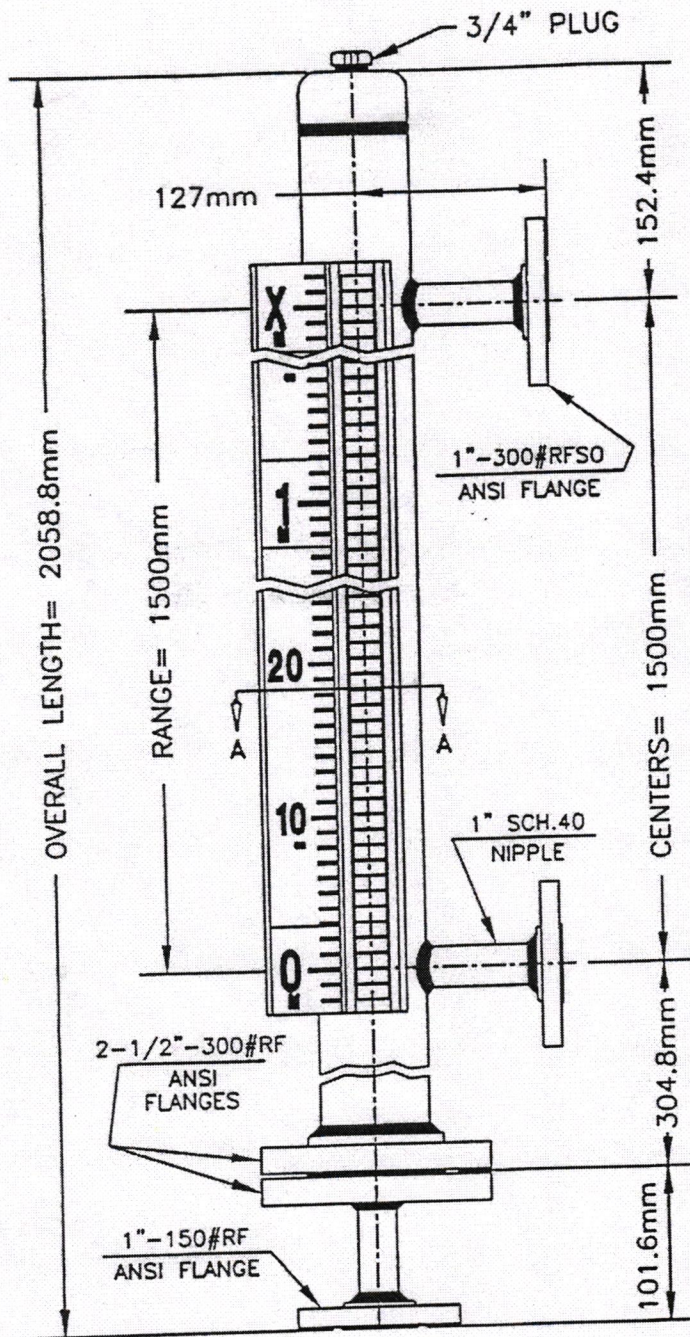
SERVICE:

SP. GR.: .576
 FLUID: PROPANE



FOR APPROVAL BY: ABB LUMMUS
 P.O. #: 10162-1013
 OUR #: C144542

ABB Group Consortium		ABB Lummus Global GmbH	
Project: Shurtan Gas Chemical Complex Shurtan, Uzbekistan Owner's Project No.: 2380097 LGG Project No.: 10162 Tag/Item No.: LG-15062A1,15062A2 LG-15062B1,15062B2 LG-15062C1,15062C2 LG-15063A1,15063B1 Purchase Order No.: 10162-101300		The approval does not relieve the vendor of his responsibility to meet all requirements of the purchase order. <input checked="" type="checkbox"/> P = Proceed with fabrication <input type="checkbox"/> N = Proceed, change as noted, revised issue required <input type="checkbox"/> NA = Not accepted; to be resubmitted before starting of fabrication <input type="checkbox"/> FI = Used for information only; no further action required <input type="checkbox"/> R = Rejected; to be resubmitted for review <input type="checkbox"/> SU = Superseded <input type="checkbox"/> CA = Cancelled	
RFD document code	SDC sequence no.	LGG originator: <i>L. Loy</i>	Date: 22.9.99
K01-E01		JERGUSON GAGE & VALVE CO. STRONGSVILLE, OHIO, U.S.A. DWG. NO. MII-1372	
MODEL MIH-SF MAGNICATOR II			
CHK'D. BY:	APP'D. BY:	OWN. BY: MJK	DATE 09/09/99



BOM#: MIH-SF
 S.O.#: C144542
 SER.#: 15653
 TAG#: LG-16051A

MATERIAL:

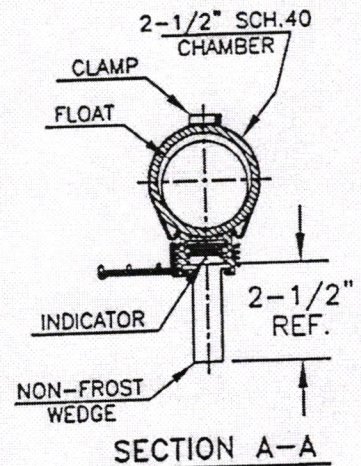
CHAMBER: 304LSS
 FLANGES: 304LSS
 FLOAT: TITANIUM
 (F23T-12-4-.53)

RATING:

PRESS.: 1140 kPag
 TEMP.: -90°C

SERVICE:

SP. GR.: .532
 FLUID: ETHYLENE



FOR APPROVAL BY: ABB LUMMUS
 P.O. #: 10162-1013
 OUR #: C144542

ABB Group Consortium		ABB Lummus Global GmbH	
Project: Shurtan Gas Chemical Complex Shurtan, Uzbekistan		The approval does not relieve the vendor of his responsibility to meet all requirements of the purchase order.	
Owner's Project No.: 2380097 LGG Project No.: 10162 Tag/Item No.: LG-16051A Purchase Order No.: 10162-101300		<input checked="" type="checkbox"/> P = Proceed with fabrication <input type="checkbox"/> N = Proceed, change as noted, revised issue required <input type="checkbox"/> NA = Not accepted; to be resubmitted before starting of fabrication <input type="checkbox"/> FI = Used for information only; no further action required <input type="checkbox"/> R = Rejected; to be resubmitted for review <input type="checkbox"/> SU = Superseded <input type="checkbox"/> CA = Cancelled	
RFD document code KO1-E01	SDC sequence no.	LGG originator: <i>L. Looey</i>	Date: 22.9.99
MODEL MIH-SF MAGNICATOR II		JERGUSON GAGE & VALVE CO. STRONGSVILLE, OHIO, U.S.A.	DWG. NO. MII-1377
		REF. ABB LUMMUS	REV. 3
CHK'D. BY:	APP'D. BY:	DWN BY: MJK	DATE 09/09/99