

«УТВЕРЖДАЮ»

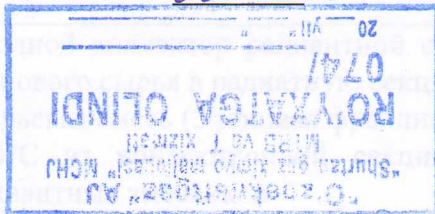
Председатель экспертно-технической комиссии

ООО «Шуртанский ГХК»

Х.Аллаяров

«23» 12 2020 г.

Per. № 074/ 001-1264



Техническое задание

на закупку запасных частей входного коллектора
радиантной секции печи пиролиза ВА-1101
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

п/п	Наименование зап. части	REF. No.	Материал	Количество
1	Pipe, Stainless Steel	Part No.12301, O.D.219,1X 8,18 AW Thk X 1316 Long. Dwg. BD6-2143-BA123.	A-312-QW TP-347H.	2 шт.
2	Can plate, Forged steel	Part No.12305, DIA 219,1 X 51Thk (36Thk after milling) see detail -2, Dwg. BD6-2143- BA123.	A-182-QR, P-347H.	2шт.
3	Lug, Rolled Steel	Part No.12308, 180x275x12 AsRev Detail 3 On Dwg BD6- 2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
4	Pipe clamp, Rolled Steel	Part No.12310, Pipe clamp from 25x3 strip as per detail on Dwg. BD6-2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
5	Lug, Rolled Steel	Part No. 12311, 180x130x12 As per detail 4 On Dwg. BD6-2143- BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
6	Half Pig, Forged steel	Part No. ШГХК 2020 г. 000	A-182-Q 347 H.	2шт.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование и характеристики

Запасные части входного коллектора радиантной секции печи пиролиза ВА-1101.

1.2 Основание и цель приобретения материала

Основание: протокол технического совещания ООО «Шуртанский ГХК» №11 от 16.11.2020 год под регистрационным номером 030/14996, 25.11.2020 год.

Цель: обеспечение бесперебойной работы печи пиролиза ВА-1101 и проведение периодических технических обслуживаний согласно графику.

1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)

Поставляемый товар должен быть новым, не ранее 2020 года выпуска (который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства).

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Входной коллектор радиантной секции печи пиролиза предназначен для распределения ввода этанового сырья в радиантную секцию печи пиролиза

Сырьевая смесь (Этановая фракция насыщенная паром) с давлением не выше 280 kPaG и не выше 700°C из конвекционной секции через устройство равномерно распределяется в секцию радиантных змеевиков

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Расчетные показатели/Design conditions

Описание/Description	Давление/Pressure	Температура/Temperature
Вход в трубопровод/Inlet tubes	450 kPaG	750°C.

Режим работы печи пиролиза – непрерывный. Установка ГСЭУ останавливается на ремонт 1 раз в год на 15 суток. Входной коллектор установлен на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -20 +60°C.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

п/п	Наименование запчастей	REF- No.	Материал	Количество
1	Pipe. Seamless Steel.	Part No.12301. O.D.219,1X 8,18 AW Thk X 1316 Long. Dwg. BD6-2143-BA123.	A-312-Gr/ TP-347H.	2 шт.
2	Cap plate. Forged steel.	Part No.12305. DIA 219,1 X 51Thk (36Thk after milling) see detail -2. Dwg. BD6-2143- BA123.	A-182-GR. F-347-H.	2шт.
3	Lug. Rolled Steel.	Part No.12308. 180x275x12 AsRer Detail 3 On Dwg.BD6- 2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
4	Pipe clamp. Rolled Steel.	Part No.12310. Pipe clamp from 25x3 strip as per detail on Dwg. BD6-2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
5	Lug. Rolled Steel.	Part No.12311. 180x280x12 As per detail 5 On Dwg. BD6-2143- BA123.	A-240-Type 304 H.	2шт.
6	Half Cplg. Forged steel.	Part No.12312. Size 0,5" -3000	A-182-F-347 H.	2шт.

		lbs Socket weld ANSI B 16.11.(See Section A-A on Dwg. BD6-2143-BA123.		
7	Pipe. Seamless Steel.	Part No.12313. 21.3 O.D.x2.77 AW x 800 Long.(To Cut).(See Section A-A on DWG.BD6-2143-BA123.	A-312-Gr/ TP-347H.	1шт.
8	Red. Cplg. Forged steel.	Part No.12314. Size 0,5" x 0.25-3000 lbsSocketweld ANSI B 16.11.(See Section A-A on Dwg. BD6-2143-BA123.	A-182-F-347 H	4шт.
9	Lot Pipe. Seamless Steel.	Part No.13501. O.D.141.3x 6.55 AW Thk X 85,000mm Random Length.(incl. 5% cutting length) Dwg. BD6-2143-BA135-1.	A-312- TP-347H*.	1шт.
10	Weld Cross. Seamless Steel.	Part No.13502. O.D.219.1x 8.18 AW Cross Fitting. Dwg. BD6-2143-BA135-2.	A-403- TP-347H*.	1шт.
11	Weld Reducer. Seamless Steel.	Part No.13503. O.D.219.1x 8.18 AW. X 141.3O.D. x6.55 A. W Concentric Reducer. Dwg.. BD6-2143-BA135-2.	A-403- TP-347H*.	1шт.
12	Weld Cap. Seamless Steel.	Part No.13508. O.D.219.1x 8.18 AW. Thk. Semi-ellipsoidal Ansi Standard. DWG. BD6-2143-BA135-2.	A-403- TP-347H*.	1шт.
13	Plate. Roiled Steel.	Part No.13509. 10Thk x 130 Dia. Shaped as shown on Dwg. BA152-2, BD6-2143-BA135-2(Det.5).	TP-304.	2шт.
14	Pipe. Seamless Steel.	Part No.13510. O.D. 88.9x5.49 AW. Thk.x 1500 Long. Random Length (To Cut). Dwg.BD6-2143-BA135-2.	A-312-TP347H*.	2шт.
15	Plate. Rolled Steel.	Part No.13513. 230 x200 x10 Thk. (See Det.3 on Dwg. BD6-2143-BA135-2.	A-240-347.	1шт.

Поставляемые запчасти должны предоставляться в собранном виде основываясь на чертеже пункта 14, и должны иметь сертификат о неразрушающем контроле сварного стыка (шов).

4.2 Требования к маркировке

Маркировка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан, не противоречащим и не уступающим международным общепринятым стандартам. Маркировка товара должна содержать расшифрованное наименование оборудования, наименование изготовителя, адрес места нахождения изготовителя и дату выпуска.

4.3 Требования к размерам и упаковке

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность груза от всякого рода повреждений и порчи, атмосферных осадков, воды, загрязнений, вибрации при его перевозке и доставки, с учетом

возможных перегрузок и длительного хранения. Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам. Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара. Стоимость тары, упаковки, маркировки должна быть включена в цену продукции. Тара возврату не подлежит.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

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

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.

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.

При отказе Продавца от участия в приемке либо непредставлении ответа на уведомление, либо неявке его представителя в течение срока, указанного договора, Заказчик имеет право производить дальнейшую приемку товара по качеству/количеству, с участием представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации с составлением акта в соответствии договора, 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);
- вес выявленной недостачи по каждому месту;
- номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;

- размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;
- заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.

Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.

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

Для подтверждения новизны оборудования поставщик в обязательном порядке должен на момент поставки представить следующие документы подтверждающие новизну, качество и соответствие техническому заданию предлагаемого к поставке оборудования:

- копию сертификата соответствия (действительного на момент проведения торгов) подтверждающего соответствие требованиям нормативным документам;
- образцы гарантийных талонов.

Исполнитель гарантирует Заказчику, что приобретенное им оборудование соответствует техническим характеристикам оборудования, заявленным заказчиком данного оборудования. Необходимо предоставить Сертификаты материалов с указанием прочностных характеристик. Необходимо предоставить Сертификаты соответствия материала. Предоставить сертификаты качества производителя в объеме технического предложения. Указать место и страну выпускаемого продукта.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение товара должно производиться в соответствии с «Инструкцией по приемке, проверке и хранению оборудования» завода-изготовителя.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Поставщик обязан предоставить на бланке завода-изготовителя документ, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.

Поставщик предоставляет гарантию качества на товар в соответствии с гарантией завода-производителя. Гарантийный срок эксплуатации должен быть не менее 12 месяцев со дня ввода запасных частей в эксплуатацию или 18 месяцев с момента поступления запасных частей на склад завода **ООО «Шуртанский ГХК»**. Поставщик товара в гарантийный период должен производить замену поставляемого товара, вышедшего из строя, за собственный счёт при условии, что дефект (поломка) изделия произошла не по вине заказчика.

Срок поставки; до **20.04.2021** года.

8. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Товар должен отвечать установленным законодательством РУз требованиям безопасности при хранении, транспортировании и эксплуатации.

Общие требования к безопасности при эксплуатации Установки должны быть приведены в специальных разделах руководства по эксплуатации.

9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

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.

10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

При поставке Поставщик должен представить документы, подтверждающие соответствие предлагаемой им продукции установленным требованиям:

- 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 за все затраты по её приобретению и доставке несёт ответственность Поставщик.

Поставщик должен быть производителем или официальным дилером завода изготовителя (обязательно предоставить копию дилерского сертификата). Копии данных документов, заверенные надлежащим образом, указанным в настоящей закупочной документации, должны быть включены участником в состав своего предложения.

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

Условия поставки согласно базису поставки DAP. Единоразовая поставка в полном объеме согласно разделу 4.1. технического задания.

Транспортная поставка: DAP -Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300

12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Текстовая информация должна предоставляться на русском и/или английском языках, в бумажном и электронном варианте (1 экземпляр).

13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГСЭУ	Горячая секция этиленовой установки

14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
1	Чертёж существующего входного коллектора прилагается.	1 лист.

**Примечание: За правильность заполнения и незаполненным пунктом ответственность несёт разработчик.*

Разработчики:

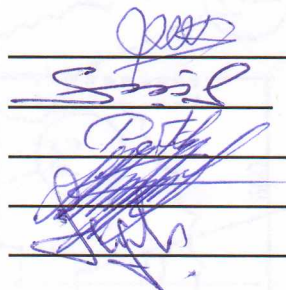
Заместитель главного механика:

Инженер ОГМ:

Ведущей инженер СУМР и Р:

Начальник ЦПЭ:

Старший механик ЦПЭ:



М. Салаев

Ф. Ботиров

Г. Рахманов

О. Муртазаев

Ф.Нурматов

