
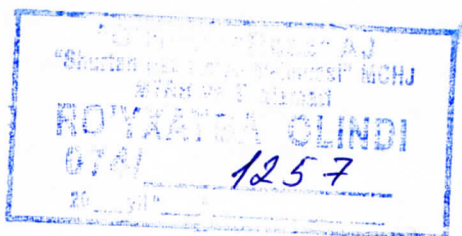


**«УТВЕРЖДАЮ»**  
Председатель экспертно-  
технической комиссии

ООО «Шуртанский ГХК»

 Х. Аллаяров

12 2020 г.



Рег. № 074/ \_\_\_\_\_

Техническое задание  
на закупку фасонных изделий для трубопроводов  
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Отводы, переходы эксцентрические, переходы концентрические, тройники, фланцы воротниковые.
1.2 Основание и цель приобретения материала
Основание: протокол технического совещания ООО «Шуртанский ГХК» №11 от 16.11.2020г под регистрационным номером 030/14996, 25.11.2020 год
Цель: соединительные детали трубопроводов используются на новых рабочих проектах и для замены установленных (существующих) отводов, тройников, переходников, фланцев (далее соединительных деталей трубопроводов) в связи с истечением срока эксплуатации.
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).

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Соединительные детали трубопровода - это необходимые соединительные элементы для трубопровода, которые служат для плавного перехода направления труб в процессе монтажа при помощи сварки.
--

## 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации
Соединительных деталей трубопроводов- используются для труб различного назначения, в том числе контролируемого контролирующими органами, при давлении до 16 МПа и температуре от минус 35°C до плюс 450°C в соответствии с проектной и конструкторской документацией, исходя из условий использования эксплуатации.
Рабочая среда: пар (насыщенный и сухой), пароконденсат, углеводороды, горячие газы.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования
Поставляемые соединительных деталей трубопроводов должны быть изготовлены в соответствии с материалом и стандартами, указанными в пункте 9. При представлении продукции, изготовленной на основе аналогов материалов и стандартов, необходимо представить необходимый документ, обосновывающий аналогичность.
4.2 Требования к маркировке
В зависимости от типоразмера и изготовителя, маркировка может наноситься наклейкой-этикеткой, чеканкой либо краской. Независимо от способа нанесения, маркировка должна содержать следующую информацию: <ul style="list-style-type: none"> <li>• размеры (диаметры - толщины стенок) согласно условному обозначению перехода</li> <li>• марку стали</li> <li>• номер стандарта</li> <li>• наименование изготовителя или товарный знак</li> </ul>
4.3 Требования к размерам и упаковке
Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке, погрузочно-разгрузочных работах и перемещении товара к месту его установки. Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам. Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара.



## 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка и входной контроль товара на соответствие по количеству, качеству и размерам выполняется на складе Заказчика. В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение срока, указываемого в договоре на поставку. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.

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

Товар должен сопровождаться следующей документацией:

- сертификат соответствия товара;
- счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы;
- транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименования Заказчика, номера 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;
- сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик;
- сертификаты заводских испытаний.

## 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Условия транспортировки должны обеспечивать целостность продукции, габариты из расчета возможностей транспортировки до склада получателя.

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.

Стоимость тары, упаковки, маркировки должна быть включена в цену продукции. Тара возврату не подлежит.

Поставщик обязан поставить Товар до склада Покупателя.

## 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

## 8. 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 Заказчика. В случае если Поставщик поставил продукцию, которая не соответствует условиям договора, требованиям стандарта и качество продукции не подтверждается соответствующим документом о качестве, Поставщик обязан заменить ее продукцией надлежащего качества в течение срока, указанного в договоре.



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

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование</b>	<b>Стандарт /материал</b>	<b>Ед. измерения</b>	<b>Кол.во</b>
1	Отвод. 90	LR ELBOW 2". SCH80. ASME/ANSI B16.9. Материал: A234 WPB 2", WPB, BW.	штук	40
2	Отвод. 45	LR ELBOW 3". SCH80. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	15
3	Отвод. 90	ELBOW 3". SCH80. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB.	штук	20
4	Отвод. 45	LR ELBOW 4". SCH80. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	10
5	Отвод. 90	ELBOW 4". SCH80. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	20
6	Отвод. 90	ELBOW 6". SCH 60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	20
7	Отвод. 90	ELBOW 8". SCH 60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	20
8	Отвод. 90	ELBOW 10". SCH 60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	20
9	Отвод. 90	ELBOW 12". SCH 60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	20
10	Отвод. 45	ELBOW 12". SCH 60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	4
11	Отвод. 90	ELBOW 14". SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	8
12	Отвод. 90	ELBOW 16". SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	12
13	Отвод. 90	ELBOW 18". SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	8
14	Отвод. 90	ELBOW 20". SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB.	штук	14
15	Эксцентрический переход, ECCEN. REDUCER	12"x8". PIPE SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB.	штук	4
16	Эксцентрический переход, ECCEN. REDUCER.	12"x6". PIPE SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	4
17	Переходник концентрический. CONC. REDUCER	12"x6". PIPE SCH60. ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	4
18	Переходник концентрический. CONC. REDUCER	14"x12". PIPE SCH60. ASME/ANSI B16.9. Материал: A234 WPB	штук	10
19	Переходник концентрический. CONC. REDUCER	20"x16". PIPE SCH60. ASME/ANSI B16.9. Материал: A234 WPB	штук	4

20	Тройник. TEE 3"x3"x3". PIPE SCH80.	ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234 WPB	штук	6
21	Тройник. TEE 4"x4"x4". PIPE SCH80.	ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234WPB	штук	6
22	Тройник. TEE 6"x6"x6". PIPE SCH80.	ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234WPB	штук	6
23	Тройник. TEE 8"x8"x8". PIPE SCH80.	ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234WPB	штук	4
24	Тройник. TEE 20"x20"x20". PIPE SCH60.	ASME/ANSI B16.9. BW. Материал: A234WPB	штук	2
25	Фланец приварной встык (воротниковый). WELDING NECK FLANGE.	3"#150. SME/ANSIB16.5. BW, RF (STD). Материал: A105	штук	10
26	Фланец приварной встык (воротниковый). WELDING NECK FLANGE.	3"#300. ASME/ANSI B16.5. BW, RF(STD). Материал: A105	штук	10
27	Труба стальная 28". Seamless steel pipe 28". PIPE EFW	A 672-B65, CL22, SCH 20. BE. ANSI B 36.10. Sulfur content max.0,015%	п/м	36
28	Труба бесшовная стальная 20". Seamless steel pipe 20". PIPE SMLS,.	A106-B, SCH 60, BE, ANSI B 36.10	п/м	80
29	Труба бесшовная стальная 16". Seamless steel pipe 16". PIPE SMLS,	A106-B, SCH 60, BE, ANSI B 36.10.	п/м	42
30	Pipe. Труба бесшовная	3/4"#2500 труба бесшовная, Материал: A335/311, SCH 160. BE XXS	п/м	12

Приведенные технические требования являются минимальными. При этом, допускается поставка аналогических товаров, не уступающих по качественным и техническим параметрам.

Качество товара должно соответствовать требованиям технических параметров, приведенных в подразделе 9 и подтверждаться сертификатом соответствия, либо паспортом, выданного на заводе Изготовителя.

Срок поставки: до 20.02.2021 года.

Условия поставки согласно базису поставки DAP. Едино разовая поставка в полном объеме согласно разделу 9 технического задания.

Условия поставки:

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

#### 10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

- поставщик также несет ответственность за соответствие технических параметров, за качество и количество;

В случае несоответствия Продукции требованиям по качеству, Продукция подлежит возврату, а за все затраты по её приобретению и доставке несёт ответственность Поставщик.



## 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

## 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ANSI	Американский национальный институт стандартов
2	ASME	Американское общество инженеров-механиков

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

**Разработчики:**




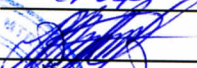

**Заместитель главного механика:**

**Инженер ОГМ:**

**Ведущей инженер СУМР и Р:**

**Начальник ЦПЭ:**

**Старший механик ЦПЭ:**

 **М. Пирматов**  
 **Ф. Ботиров**  
 **Г. Рахманов**  
 **О. Муртазаев**  
 **Ф. Нурматов**

