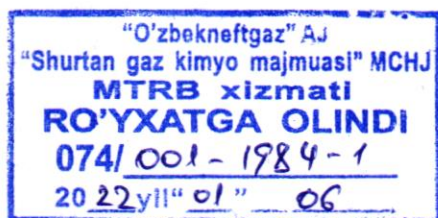




«УТВЕРЖДАЮ»
Главный механик



ООО «Шуртанский ГХК»


Х. Аллаяров
« 01 »  2022 г.

Пер. № 074/ _____

Техническое задание

на закупку запорной арматуры со стальным фланцевым
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ООО «ШГХК» 2022 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 3" #600
 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 4" #600
 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 6" #600
 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 12" #600
 Вентиль. 8" #600
 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем криогенная 1.1/2" #300
 Двухдисковый межфланцевый обратный клапан 12" #600
 Шаровой кран с механическим редуктором 12" #150
 Шаровой кран с механическим редуктором 12" #300
 Двухфланцевая поворотная дисковая заслонка 28" #150.

1.2 Основание и цель приобретения товара

Основание: годовая заявка на 2021г. и 2022год.

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.

1.3 Сведения о новизне

Товар должен быть новым и пригодным для использования, который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Запорная арматура используется для открытия и закрытия технологических трубопроводов цеха производства этилена.

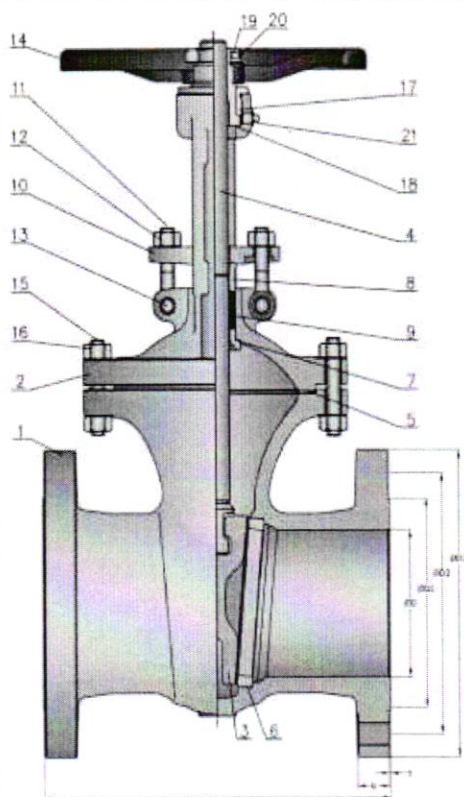
3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Режим работы установки – непрерывный. Установка останавливается на ремонт 1 раз в год на 18суток. Запорная арматура установлена на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -20 +60°C.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования



Gate Valve / Задвижка клиновая.

Quantity / Количество 1 шт.

Size / Условный проход: 3"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;

Класс герметичности: "А".

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test/ Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Pressure – Temperature chart/ Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Working medium / Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный диэтаноламин 30 %.

Suitable Temperature / Температура рабочей среды: -29~425°C

Body / Корпус материал: ASTM A217 Grade CA15

Bonnet / Крышка материал: ASTM A217 Grade CA15

Disc/ Диск материал: CF8M

Stem/ Шток материал: AISI 316

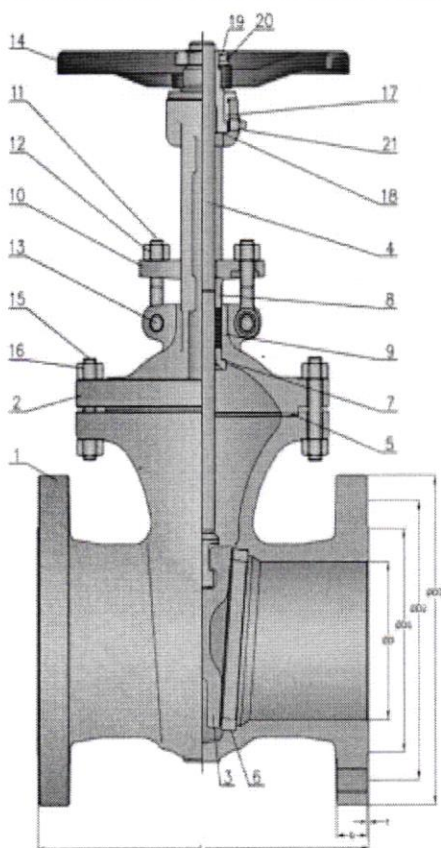
Gasket/ Прокладка материал: 304+GYLON

Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: ASTM A182 GR F304

Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: ASTM A182 GR F304

Gland/ материал: ASTM A182 GR F6a



**Gate Valve / Задвижка клиновья.**

Quantity / Количество 17 шт.

Size / Условный проход: 4"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;

Class герметичности: "A".

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Type Flange/ с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный диэтанолламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Bonnet/ Крышка материал: A351 CF8M

Disc/ Диск материал: CF8M

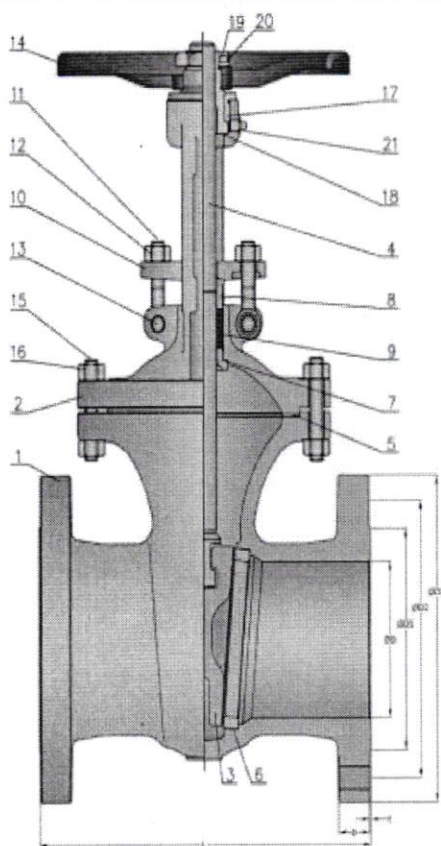
Stem/ Шток материал: AISI 316

Gasket/ Прокладка материал: 304+GYLON

Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: A351 CF8M

Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: ASTM A182 GR F304

Gland/ материал: ASTM A182 GR F6a

**Gate Valve / Задвижка клиновья.**

Quantity / Количество 8 шт.

Size / Условный проход: 6"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;

Class герметичности: "A".

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test/ Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Pressure – Temperature chart/ Соотношение давление – температура: ASME B 16.34.

Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Working medium / Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный диэтанолламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Bonnet/ Крышка материал: A351 CF8M

Disc/ Диск материал: CF8M

Stem/ Шток материал: AISI 316

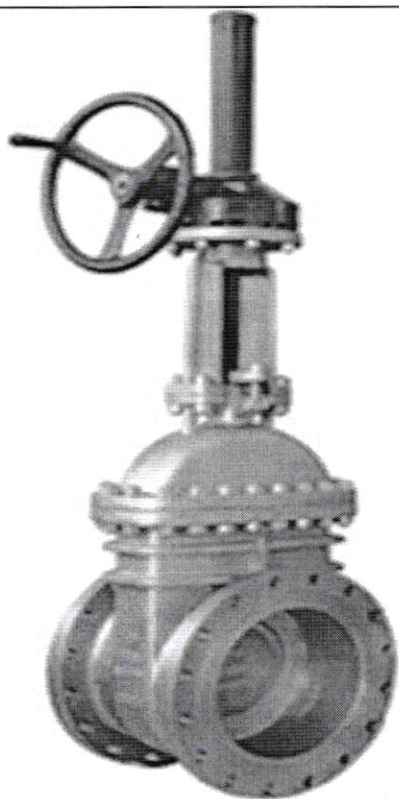
Gasket/ Прокладка материал: 304+ GYLON

Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: A351 CF8M

Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: ASTM A182 GR F304

Gland/ материал: ASTM A182 GR F6a





**Gear operated
Gate valve**

Gate Valve / Задвижка клиновая.

Quantity / Количество 2 шт.

Size / Условный проход: 12"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – operated gearbox /Привод – Ручной редукторный
Класс герметичности: "А".

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Type Flange/ с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Pressure –Temperature chart/ Соотношение давление – температура:
ASMEB 16.34

Working medium / Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный
диэтаноламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Bonnet/ Крышка материал: A351 CF8M

Disc/ Диск материал: CF8M

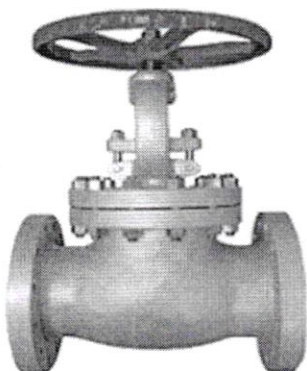
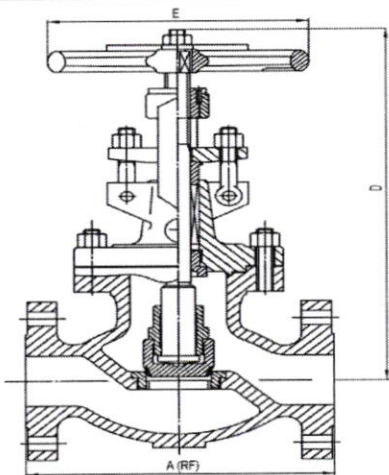
Stem/ Шток материал: AISI 316

Gasket/ Прокладка материал: 304+ GYLON

Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: A351 CF8M

Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: ASTM A182 GR F304

Gland/ материал: ASTM A182 GR F6a



Globe Valve / Вентиль.

Quantity / Количество 1 шт.

Size / Условный проход: 8"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – Hand wheel /Привод –ручной маховик;

Класс герметичности: "А".

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции:
BS1873/API 6D

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Type Flange/ с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Pressure –Temperature chart/ Соотношение давление – температура:
ASMEB 16.34

Working medium / Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный
диэтаноламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Bonnet/ Крышка материал: A351 CF8M

Disc/ Диск материал: F316

Stem/ Шток материал: SS 316

Gasket/ Прокладка материал: 304+GYLON

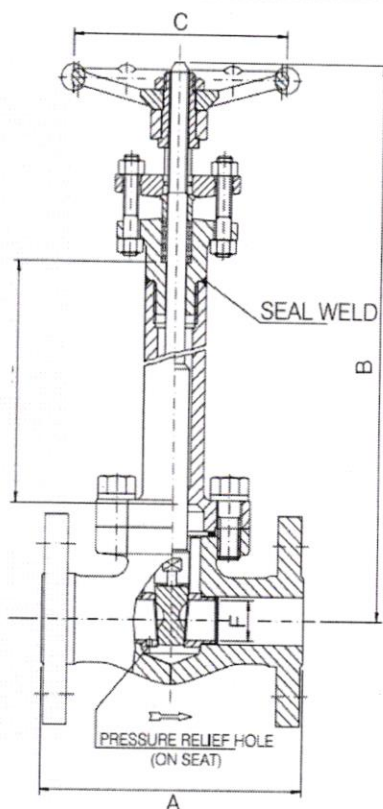
Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: Co Cr alloy faced F316

Back seat/ Втулка верхнего уплотнения материал: SS 316

Disc nut/ Диск гайка материал: SS 316

Gland Flange/ Фланец сальника материал: SS





Cryogenic Gate Valve / Задвижка криогенная.

Quantity / Количество 2 шт.

Size / Условный проход: 1 1/2"

Class / Класс по ASME 300.

Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;

Класс герметичности: "А".

Design standard as per / Стандарт дизайна согласно: BS 6364

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Type Flange/ с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Pressure – Temperature chart / Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Криогенные испытания BS 6364 (-196°C)

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -196°C ~ +120°C

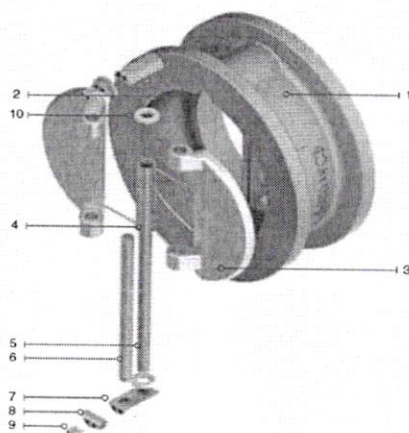
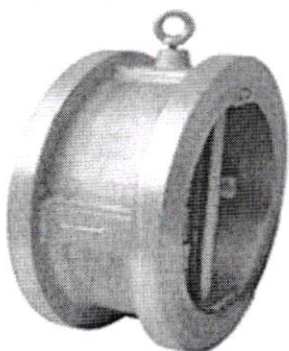
Body / Корпус материал: ASTM SS316

SeatRing/ Уплотняющие кольцо материал: ASTM SS316

Stem/ Шток материал: ASTM SS316ST

Stem Packing/ Сальник материал: Graphite

Gasket/ Прокладка материал: SS spiral wound



DUAL PLATE WAFER CHECK VALVE (Wafer Retainer less) TYPE BR.

Двухдисковый межфланцевый обратный клапан без пробочный.

Quantity / Количество 3 шт.

Size / Номинальное диаметр: 12"

Class / Класс по ASME 600

Design in accordance with / Дизайн конструкции по стандарту: API 594

End to end dimension in accordance to API 594

Flange ends in accordance to / Фланцы присоединительные: ASME B16.5

Inspection and Test according to / Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Manufacturing: metal-to-metal seal. / Изготовление: уплотнение металл по металлу.

Connection type / Тип присоединения: Межфланцевое.

Working medium / Рабочая среда: Working medium / Рабочая среда:

Насыщенный-регенерированный диэтанолламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29–425°C

Давления рабочей среды: 5500 кПа.

Body / Корпус материал: A351 CF8M

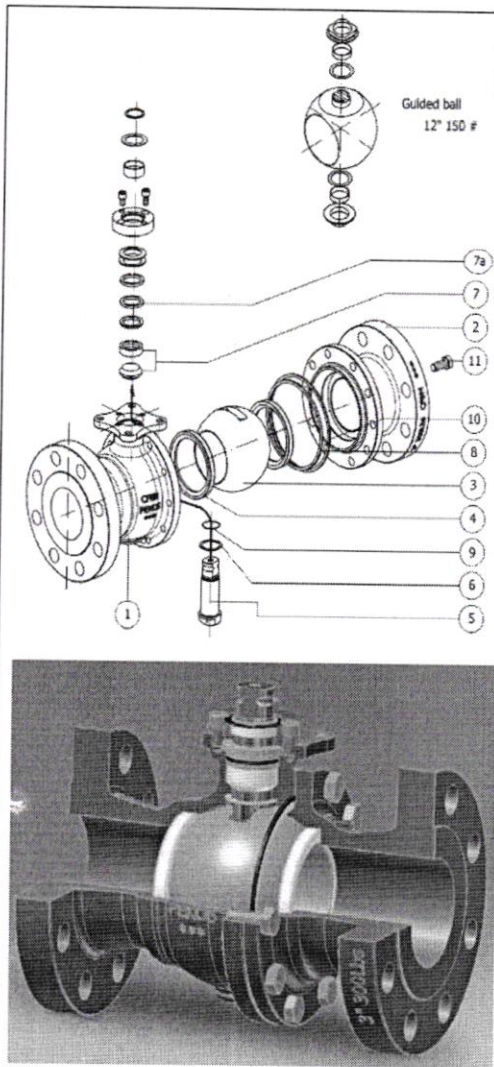
Body Seat/ Седло корпуса: ASTM CF8.

Седло диска ASTM CF8.

Plate: ASTM CF8.

Spring/ Материал пружины: Inccnel X750®.





Ball Valve (Manual Worm Gear Operators)/ Шаровой кран с механическим редуктором

Тип присоединения: фланцевый.

Количество 3 штуки.

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Класс по ASME 150.

Условный проход шарового крана: 12"

Класс герметичности: "A".

Working medium / Рабочая среда: водная смесь, 30% раствора регенерированного диэтаноламина.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: +135°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Ball /Шар: AISI 316

Stem / Шток: AISI 316

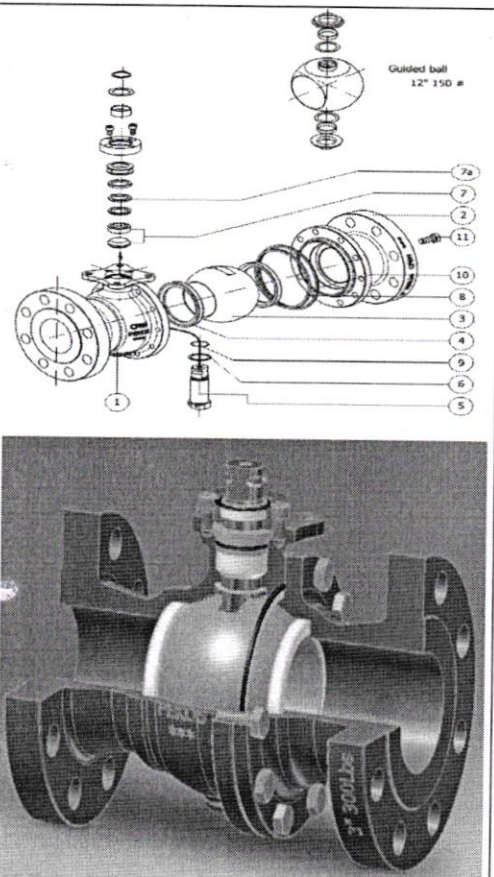
Seat Ring /Уплотнение шара: AISI 316/ PEEK

Stem Seal / Уплотнение штока: PEEK

O-ring stem / Уплотнение сальника: Viton

Seal body /Уплотнение корпуса: PEEK

Notes: The valve shall be fire-safe design and shall be tested per API-607.



Ball Valve (Manual Worm Gear Operators)/ Шаровой кран с механическим редуктором

Тип присоединения: фланцевый.

Количество 1 штуки.

Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Класс по ASME 300.

Условный проход шарового крана: 12"

Класс герметичности: "A".

Working medium / Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный диэтаноламин 30 %.

Suitable Temperature/Температура рабочей среды: +135°C

Body / Корпус материал: A351 CF8M

Ball /Шар: AISI 316

Stem / Шток: AISI 316

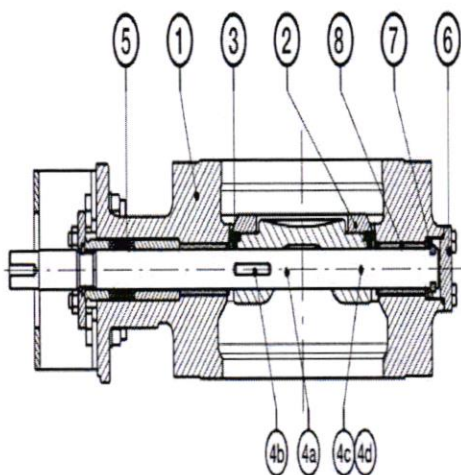
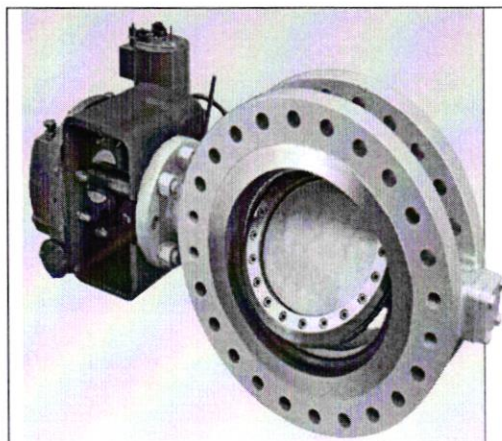
Seat Ring /Уплотнение шара: AISI 316/ PEEK

Stem Seal / Уплотнение штока: PEEK

O-ring stem / Уплотнение сальника: Viton

Seal body /Уплотнение корпуса: PEEK





Двухфланцевая поворотная дисковая заслонка

Количество 3 штуки.

Номинальное диаметр в дюмах: Размер по ASME: 28"

Номинальное давление: Класс по ASME 150.

Общие требования к конструкции: API 609

Строительная длина: ASME B16.10

Фланцы присоединительные: ASME B16.47 Serie B
присоединительным выступом RF.

Испытания на прочность и герметичность: API 598.

Управление: Местная механическая.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Насыщенный-регенерированный диэтаноламин 30 %.

Температура рабочей среды: 120°C

Body / Корпус материал: ASTM A351 CF8M

Disc: ASTM A351 CF8M

Stem: ASTM A351 CF8M

Down Bearing Bushing: SS304+PTFE

Seat ring: PTFE

Locating ring: S S304

Stem Packing: S S304

Gland Bush: PTFE

Bottom Cover: ASTM A105N

Bolt: ASTM A193 B7

Gasket: PTFE

Bolt: ASTM A320 L7

Участник 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 Участника или письмо, подтверждающее готовность изготовителя Товара осуществить поставку в соответствии с ТЗ.

Участник должна быть предоставить техническим предложение (все документация) на русском или английском языке.

Поставщик должен предоставить в техническом предложении чертежи для каждой позиции, в которых указаны размеры конструкций, материалы, параметры требуемых испытаний, разработанных производителем, название и логотип компании производителя.

Поставщик обязан предоставить бланк завода-изготовителя, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.

В случае не предоставления вышеуказанных требований в техническом предложении, данное техническое предложение будет считаться не соответствующим. Не предоставленные документы повторно запрашиваться не будут.

4.2 Дополнительные требования

Входной контроль материалов на заводе-изготовителе, подтвержденный соответствующей документацией.

Контроль качества запорной арматуры в процессе изготовления на заводах-изготовителях, подтвержденные соответствующей документацией.

На материалы, применявшиеся для изготовления запорной арматуры, должны быть сертификаты качества, в соответствии с разделом 4.1 настоящего технического задания.

4.3 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.

4.4 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.

Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающей целостность Товара при транспортировке и доставке.

Упаковка является одноразовой и не подлежит возврату Поставщику.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

Товар принимается после испытания ЗРА (запорно-регулирующая арматура), если технические параметры соответствуют пункту 4.1, оформляется акт приемки в соответствии с договором.

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 несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение 14 календарных дней. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик 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:

- **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.

Исполнитель гарантирует Заказчику, что приобретенное им оборудование соответствует техническим характеристикам оборудования, заявленным заказчиком данного оборудования.

Необходимо предоставить Сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик. Необходимо предоставить Сертификаты соответствия материала. Предоставить сертификаты качества производителя в объеме технического предложения. Указать место и страну выпускаемого продукта.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Условия транспортировки должны обеспечивать сохранность продукции, габариты из расчета возможности транспортировки до склада получателя.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

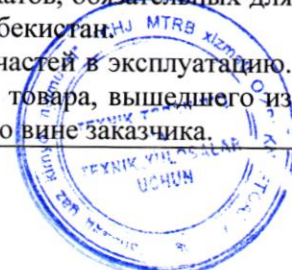
Поставщик предоставляет гарантию качества на товар в соответствии с гарантией завода-производителя.

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

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.

Гарантийный срок эксплуатации должен быть не менее 5 лет со дня ввода запасных частей в эксплуатацию. 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.

8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ



8. 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.

9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Техническая документация должна быть на русском языке. 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 все затраты по её приобретению и доставке ложатся на Поставщика.

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

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

1. Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 3" #600 в количестве 1 шт.
2. Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 4" #600 в количестве 17 шт.
3. Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 6" #600 в количестве 8 шт.
4. Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем 12" #600 в количестве 2 шт.
5. Вентиль 8" #600 в количестве 1 шт.
6. Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем криогенная 1.1/2" #300 в количестве 2 шт.
7. Двухдисковый межфланцевый обратный клапан 12" #600 в количестве 3 шт.
8. Шаровой кран с механическим редуктором 12" #150 в количестве 3 шт.
9. Шаровой кран с механическим редуктором 12" #300 в количестве 1 шт.
10. Двухфланцевая поворотная дисковая заслонока 28" #150 в количестве 3 шт.

Срок поставки: до **20.09.2022** года.

Вагонная поставка/ Контейнерная поставка: DAP - ж/д. ст. Кенгсой (код станции – 732602), ГАЖК «Узбекистон Темир Йуллари»

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

11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

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


Разработчики:

Заместитель главного механика:

Инженер ОГМ:

Ведущей инженер СУМР и Р:

Старший механик ЦПЭ:


 М. Салаев
 Ф. Ботиров
 У. Хидиров
 Ф. Нурматов