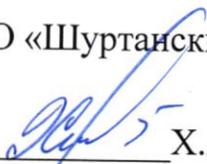




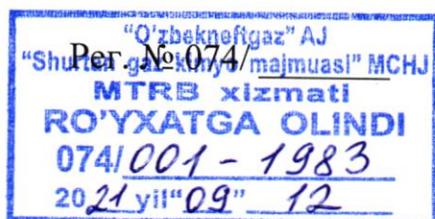
«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик

ООО «Шуртанский ГХК»


_____ Х.Аллаяров

« 09 » _____ 2021 г.



Техническое задание
на закупку запорной арматуры
со стальным фланцевым и сварным соединением
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

| 1.1 Наименование |
|---|
| <p>Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 2" #150 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 2" #300 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 2" #600 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 3" #300 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 3" #600 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 6" #600 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 8" #150 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 1/2" #800 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 1/4" #800 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 3/4" #800 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 1" #800 Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. 1-1/2" #800 Вентиль. 1/2" #800 Вентиль. 3/4" #800 Вентиль. 1" #800 Задвижка (Gate) сварного соединения 4" #600 Вентиль. 3/4" #2500 Трехсоставной шаровой кран полнопроходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык 1/2" #150</p> |
| 1.2 Основание и цель приобретения материала |
| <p>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.</p> |
| 1.3 Сведения о новизне |
| <p>Оборудование должно быть новым, не ранее 2021 года выпуска(который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства).</p> |

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Запорная арматура используются для открытия и закрытия технологических трубопроводов в цехе производства этилена.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

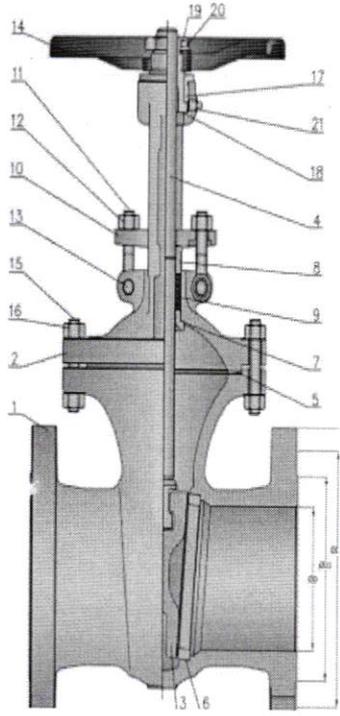
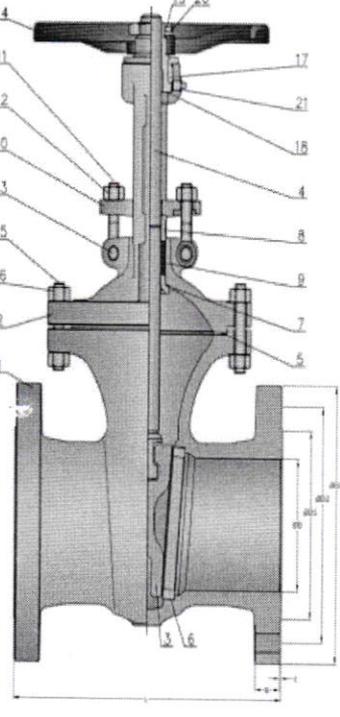
3.1 Общие условия эксплуатации

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°С.

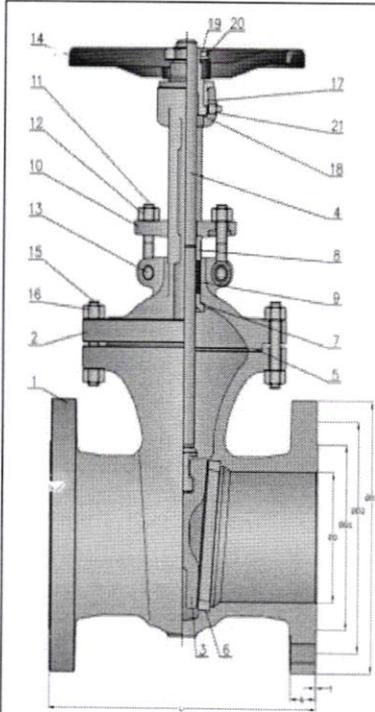


4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

| | |
|---|--|
|  | <p>Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 / WCB</p> <p>Quantity / Количество 10 штук.</p> <p>Size / Условный проход: 2"</p> <p>Class / Класс по ASME 150.</p> <p>Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;</p> <p>Класс герметичности: "А".</p> <p>Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600</p> <p>Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10</p> <p>Flange Ends Dimensions / Фланцы при соединительные: ASME B 16.5</p> <p>Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.</p> <p>Pressure – Temperature chart/ Соотношение давление – температура: ASME B 16.34</p> <p>Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)</p> <p>Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.</p> <p>Suitable Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB 2. Bonnet/Крышка материал: ASTM A216 Gr.WCB 3. Disc / Диск материал: CF8M 4. Stem / Шток материал: AISI 316 5. Gasket / Прокладка материал: Graphite+304SS 6. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN) 7. Backseat / Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316 8. Gland / материал: A276 Type 410 9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite 10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N 11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7 12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4 |
|  | <p>Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 / WCB</p> <p>Quantity / Количество 10 штук.</p> <p>Size / Условный проход: 2"</p> <p>Class / Класс по ASME 300.</p> <p>Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;</p> <p>Класс герметичности: "А".</p> <p>Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600</p> <p>Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10</p> <p>Flange Ends Dimensions / Фланцы присоединительные: ASME B 16.5</p> <p>Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)</p> <p>Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.</p> <p>Pressure – Temperature chart/ Соотношение давление – температура: ASME B 16.34</p> <p>Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.</p> <p>Suitable Temperature / Температура рабочей среды: -29~425°C</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr.WCB 2. Bonnet / Крышка материал: ASTM A216 Gr.WCB 3. Disc / Диск материал: CF8M 4. Stem / Шток материал: AISI 316 5. Gasket / Прокладка материал: Graphite+304SS 6. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN) 7. Backseat / Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316 8. Gland / материал: A276 Type 410 9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite 10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N 11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7 12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4 |





Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 / WCB

Quantity / Количество 3 штук.

Size / Условный проход: 2"

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: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB

2. Bonnet/Крышка материал: ASTM A216 Gr. WCB

3. Disc/ Диск материал: CF8M

4. Stem/ Шток материал: AISI 316

5. Gasket/ Прокладка материал: Graphite+304SS

6. Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN)

7. Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316

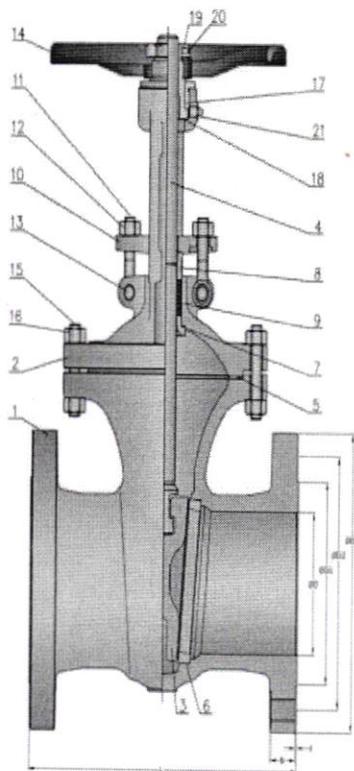
8. Gland/ материал: A276 Type 410

9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite

10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N

11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7

12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4



Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 / WCB

Quantity / Количество 2 штук.

Size / Условный проход: 3"

Class / Класс по ASME 300.

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: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB

2. Bonnet/Крышка материал: ASTM A216 Gr. WCB

3. Disc/ Диск материал: CF8M

4. Stem/ Шток материал: AISI 316

5. Gasket/ Прокладка материал: Graphite+304SS

6. Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN)

7. Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316

8. Gland/ материал: A276 Type 410

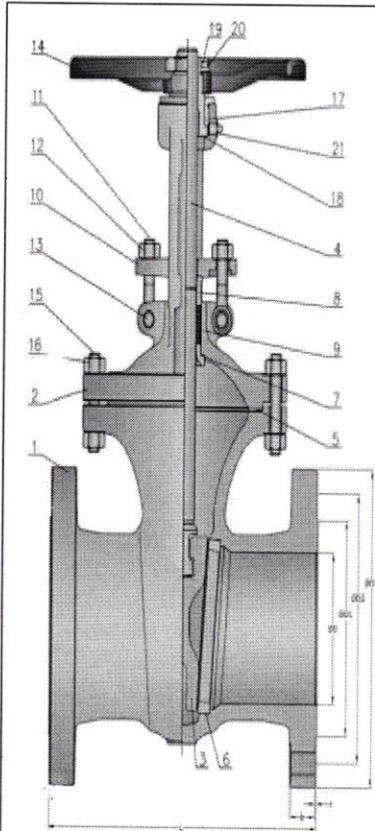
9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite

10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N

11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7

12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 /WCB

Quantity / Количество 2 штук.

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.

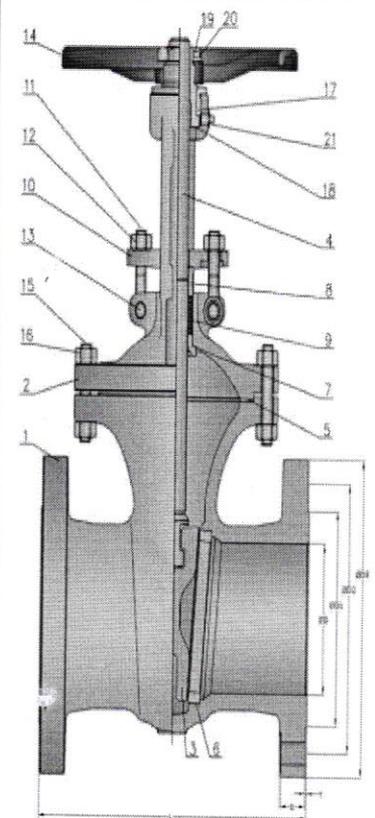
Pressure –Temperature chart/ Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

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

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Крышкаматериал: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Диск материал: CF8M
4. Stem/ Шток материал: AISI 316
5. Gasket/ Прокладка материал: Graphite+304SS
- 6.Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN)
7. Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316
8. Gland/ материал: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite
10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4



Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 /WCB

Quantity / Количество 2 штук.

Size /Условный проход: 6"

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

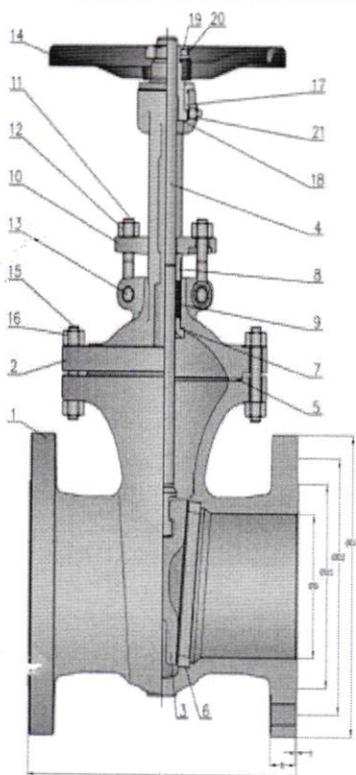
Type Flange / с соединительным выступом фланца: RF (STD)

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Крышкаматериал: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Диск материал: CF8M
4. Stem/ Шток материал: AISI 316
5. Gasket/ Прокладка материал: Graphite+304SS
- 6.Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN)
7. Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316
8. Gland/ материал: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite
10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 / WCB

Quantity / Количество 2 штук.

Size / Условный проход: 8"

Class / Класс по ASME 150.

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.

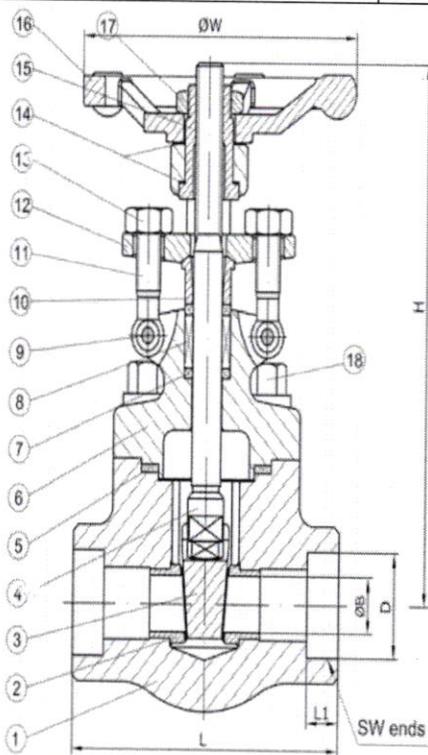
Pressure – Temperature chart / Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

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

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Крышка материал: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Диск материал: CF8M
4. Stem/ Шток материал: AISI 316
5. Gasket/ Прокладка материал: Graphite+304SS
6. Seat Ring/ Уплотняющие кольцо материал: 316 + St Gr6 (не менее 350 HBN)
7. Backseat/ Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316
8. Gland/ материал: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Сальник материал: Graphite
10. Gland Flange/ Фланец сальника материал: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4



Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 75 штук.

Условный проход: 1/2"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

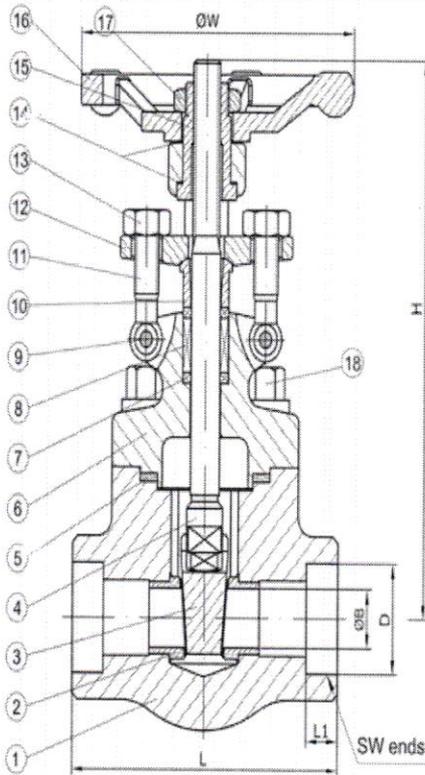
Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring / Уплотняющие кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet /Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing / салниковая набивка: Flexible Graphite





Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем.

Тип присоединения: приварной

Количество 40 штук.

Условный проход: 1/4"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

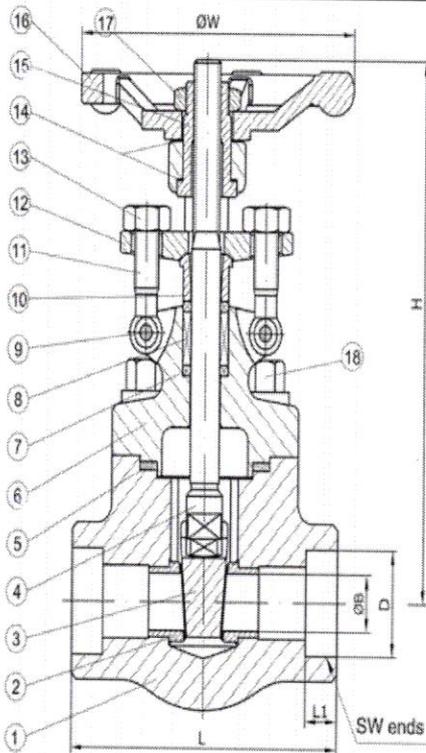
Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A182 F316
2. Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: ASTM A182 F316
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F316
4. Stem / Шток материал: ASTM A182 F316
5. Bonnet Gasket/ Прокладка крышки материал: SS316+Graphite
6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A182 F316
7. Packing / салниковая набивка: SS316+Graphite
8. Packing/ салниковая набивка: Flexible Graphite



Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 40 штук.

Условный проход: 3/4"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

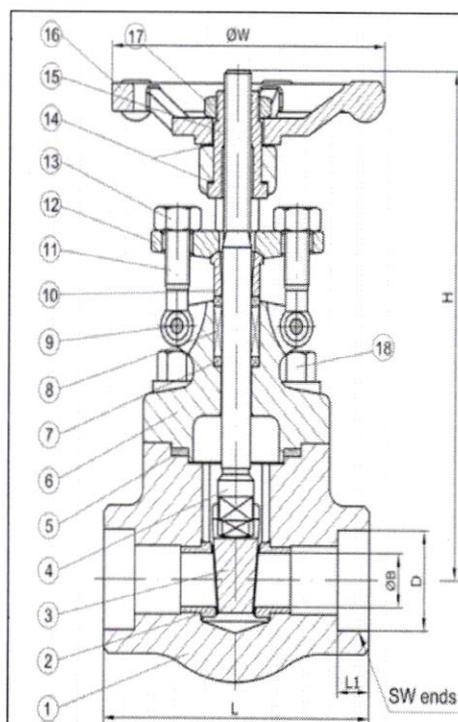
Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket/ Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing / салниковая набивка: Flexible Graphite





Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 30 штук.

Условный проход: 1"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

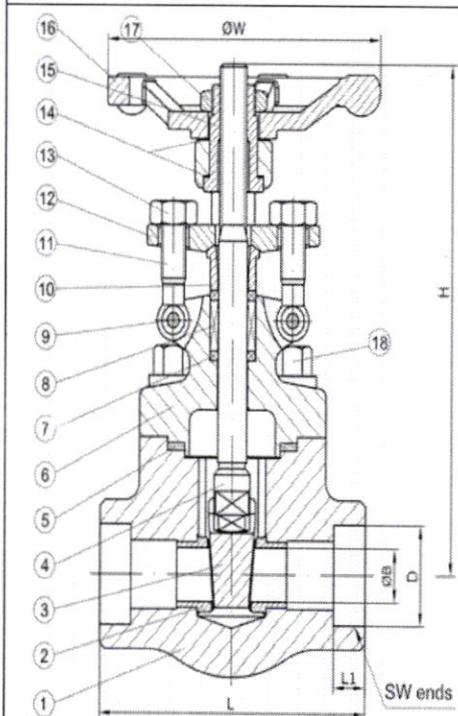
Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing / салниковая набивка: Flexible Graphite



Gate Valve/ Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 22 штук.

Условный проход: 1-1/2"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

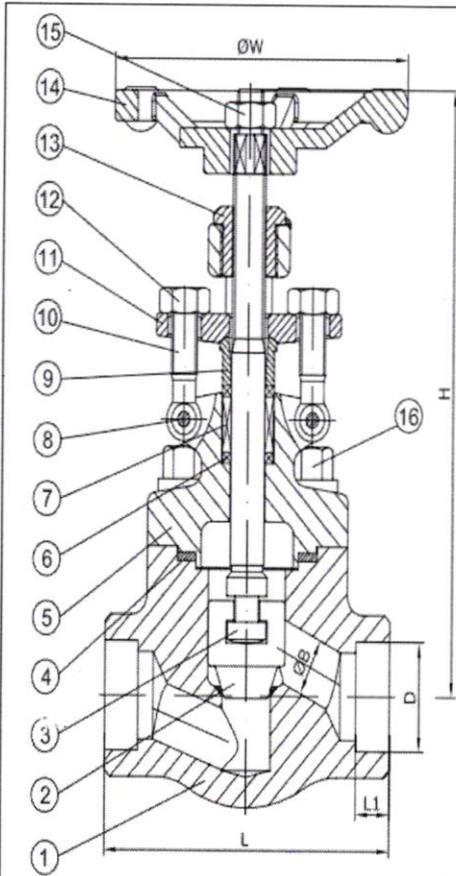
Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing / салниковая набивка: Flexible Graphite





Globe Valve / Вентиль. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 15 штук.

Условный проход: 1/2"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

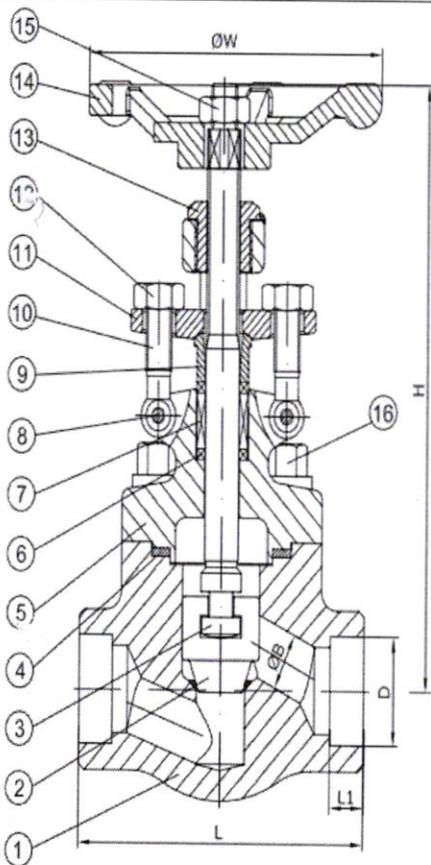
Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "А".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring/ Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet/Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing/ салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing/ салниковая набивка: Flexible Graphite



Globe Valve / Вентиль. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 10 штук.

Условный проход: 3/4"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "А".

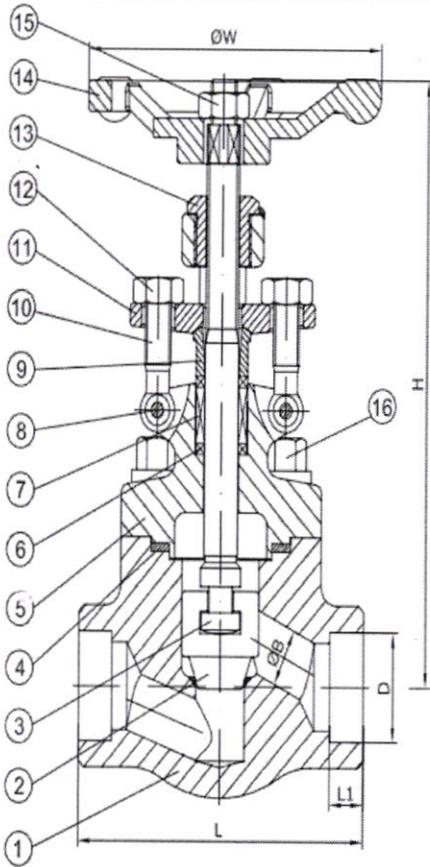
Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N
2. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Прокладка крышки материал: SS304+Graphite
6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A105N
7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite
8. Packing / салниковая набивка: Flexible Graphite



[Handwritten signature]



Globe Valve / Вентиль. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 15 штук.

Условный проход: 1"

Класс по ASME 800.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, нефтепродукты.

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

1. Body / Корпус материал: ASTM A105N

2. Seat Ring / Уплотняющее кольцо материал: ASTM A276 410+HF

3. Disc / Диск материал: ASTM A182 F6a

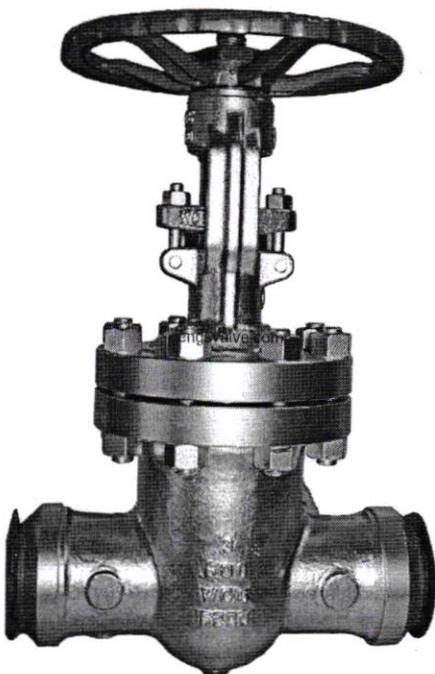
4. Stem / Шток материал: ASTM A276 410

5. Bonnet Gasket / Прокладкакрышки материал: SS304+Graphite

6. Bonnet / Крышка материал: ASTM A105N

7. Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite

8. Packing/ салниковая набивка: Flexible Graphite



Gate Valve / Задвижка клиновая. Trim #12 /WCB

Quantity / Количество 2 штук.

Size / Условный проход: 4"

Class / Класс по ASME 600.

Operator – Hand wheel / Привод –ручной маховик;

Класс 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 BW/ Конец под приварку: BW

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products / Рабочая среда: Вода, пар, кислот и щелочей, газ, нефтепродукты.

Suitable Temperature / Температура рабочей среды: +510°C

Body / Корпус материал: ASTM A216 Gr. WCB

Bonnet /Крышкаматериал: ASTM A216 Gr. WCB

Disc / Диск материал: CF8M

Stem / Шток материал:AISI 316

Gasket / Прокладка материал: Graphite+304SS

Seat Ring / Уплотняющие кольцо материал: 316 + St Cr6 (не менее 350 HBN)

Back seat / Втулка верхнего уплотнения материал: AISI 316

Gland / материал: A276 316

Stem Packing / Сальник материал: Graphite

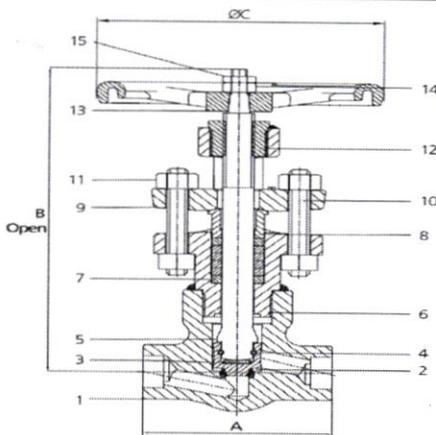
Gland Flange / Фланец сальника материал: ASTM A105N

Eye Bolt Nuts / Болт откидной материал: ASTM A193 GR. B7

Gland Eye Bolts / Гайка откидного болта материал: ASTM A193 GR.4



[Handwritten signature]



Globe Valve / Вентиль. Trim #8

Тип присоединения: приварной

Количество 10 штук.

Условный проход: 3/4"

Класс по ASME 2500.

Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602

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

Концы под сварку внахлест согласно ASME B16.11

Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API STD598 API 6D.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A".

Рабочая среда: пар, газ, нефтепродукты.

Suitable Temperature / Температура рабочей среды: +510°C.

Body / Корпус материал: A182 F11

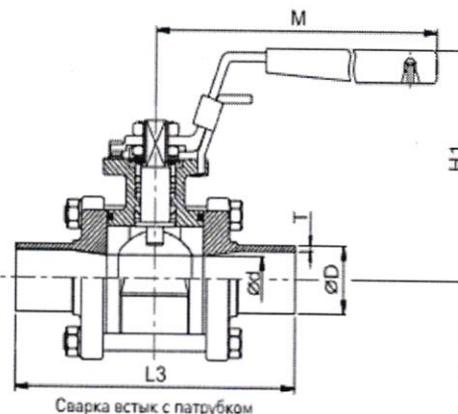
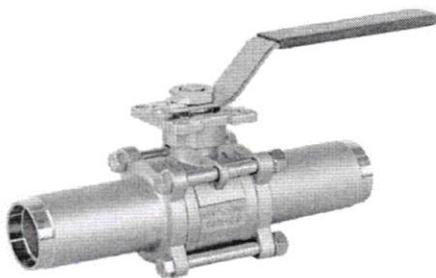
Bonnet / крышка: A182 F11

Disc: F6+weld-on

Seat / седло: 410 + weld-on

Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite

Bonnet Bolt / Болт крышка материал: A193 B7



Трехсоставной шаровой кран полно проходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык.

Количество 45 штук.

Условный проход: 1/2"

Класс по ASME 150.

Корпус: нержавеющая сталь AISI 304.

Шар: нержавеющая сталь AISI 304.

Шток: нержавеющая сталь AISI 304.

Уплотнение шара и штока: PTFE.

Тип присоединения: удлиненными трубками концами под приварку.

Общая длина: L3 – 160мм.

Тип по трубки: бесшовные.

Класс герметичности: "A".

Тип управления: ручной.

Максимальное давление: 40 бар.

Максимальная рабочая температура: 120 град.

Рабочая среда: газ, нефтепродукты.



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 предоставит 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 выше указанных 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 (запорной регулирующая арматура), если технические параметры соответствуют пункту 4.1, оформляется акт приемки 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.

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:

- **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.



[Handwritten signature]

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

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 заводом изготовителем.

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 клиновья с выдвижным шпинделем. 2" #150 в количестве 10 штук
2. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 2" #300 в количестве 10 штук
3. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 2" #600 в количестве 3 штук
4. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3" #300 в количестве 2 штук
5. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3" #600 в количестве 2 штук
6. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 6" #600 в количестве 2 штук
7. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 8" #150 в количестве 2 штук
8. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1/2" #800 в количестве 75 штук
9. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1/4" #800 в количестве 40 штук
10. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3/4" #800 в количестве 40 штук
11. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1" #800 в количестве 30 штук
12. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1-1/2" #800 в количестве 22 штук
13. Вентиль. 1/2" #800 в количестве 15 штук
14. Вентиль. 3/4" #800 в количестве 10 штук
15. Вентиль. 1" #800 в количестве 15 штук
16. Задвижка (Gate) сварного соединения 4" #600 в количестве 2 штук
17. Вентиль. 3/4" #2500 в количестве 10 штук
18. Трехсоставной шаровой кран полнопроходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык 1/2" #150 в количестве 45 штук.

Срок поставки; до **20.05.2022** года.

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



[Handwritten signature]

Транспортная поставка: ДАР - 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:

Инженер СУМТР:

Старший механик ЦПЭ:

Старший механик ЦПП:

Старший механик ПВГС:


_____ М. Салаев


_____ Ф. Ботиров


_____ У. Хидиров


_____ Ф. Нурматов


_____ Ш. Шукуров


_____ Э. Гоипов

