

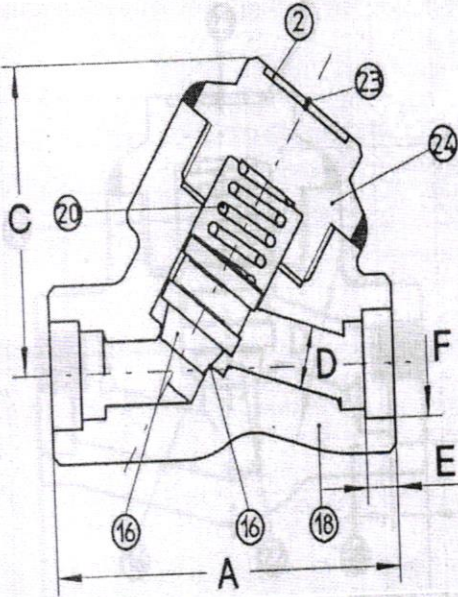
“O'zbekneftgaz” AJ
 “Shurtan gaz kimyo majmuasi” MCHJ
 MTRB xizmati
 RO'YXATGA OLINDI
 074/002-2540
 2022 y. 02 08

«APPROVED»
 Chief Mechanic
 of «Shurtan GCC», LLC
 Kh. Allayorov
 2022 y.
 «02/08»

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

TECHNICAL ASSIGNMENT
 for the purchase of shut-off valves with a steel flange
 for the needs of Shurtan gas chemical complex, LLC

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	I. GENERAL INFORMATION
1.1 Наименование	1.1 Name
1. Обратный клапан 1,1/2" #2500 2. Обратный клапан 6" #600 3. Вентиль 1/2" #800 4. Задвижка 1/2" #800 5. Вентиль 3/4" #800 6. Задвижка 3/4" #800 7. Вентиль 1" #800 8. Задвижка 1" #800 9. Задвижка 1,1/2" #1500 10. Задвижка 1/2" #2500 11. Задвижка 1,1/2" #2500 12. Задвижка 2" #300 13. Игольчатый вентиль линии катализатора 1/2" 6000 psi. 14. Игольчатый вентиль линии катализатора 12 мм 6000 psi.	1. Check valve 1.1/2" #2500 2. Check valve 6" #600 3. Valve 1/2" #800 4. Gate valve 1/2" #800 5. Valve 3/4" #800 6. Gate valve 3/4" #800 7. Valve 1" #800 8. Gate valve 1" #800 9. Valve 1.1/2" #1500 10. Gate valve 1/2" #2500 11. Valve 1.1/2" #2500 12. Valve 2" #300 13. Catalyst line needle valve 1/2" 6000 psi. 14. Catalyst line needle valve 12mm 6000 psi.
1.2 Основание и цель приобретения товара	1.2 Basis and purpose of purchasing goods
Основание: годовая заявка на 2022 год. Цель: для замены вышедших из строя запорных арматур.	Basis: annual application for 2022. Purpose: to replace failed shut-off valves.
1.3 Сведения о новизне	1.3 Information about novelty
Поставляемый товар должен быть новым, который не был в употреблении, в том числе, который не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.	The supplied goods shall be new, not used, reconditioned, and not refurbished consumer properties.
2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	2. SCOPE OF APPLICATION
Запорная арматура используются для открытия и закрытия технологических трубопроводов цеха производства полиэтилена.	Shut-off valves are used to open and close technological pipelines of the polyethylene production shop.
3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3. OPERATING CONDITIONS
3.1 Общие условия эксплуатации	3.1 General operating conditions
Режим работы установки – непрерывный. Установка останавливается на ремонт 1 раз в год на 18 суток. Запорная арматура установлена на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -20 +60°C.	The operating mode of on/off and drain valves are continuous. The plant is stopped for repairs once a year for 18 days. On/off valves are installed in an open area with an ambient temperature of -20 +60°C.
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4. TECHNICAL REQUIREMENTS
4.1 Основные технические требования	4.1 Basic technical requirements
Наименование/Name	Технические параметры/Technical specifications



DIMENSIONS		1 1/2	PRESSURE TEST (BAR)	
END TO END	A	180	Hydraulic Medium Water	
HANDWHEEL	B	-		
OPEN CENTER TO TOP (Approx)	C	160	Shell	659
SEAT PORT	D	315	Corpo	
SOCKET DEPTH	E	19 00	Seats	483
SOCKET	F	48 64	Seggi	
WEIGHT (Approx)	Kg	10 0	BackSeat	
			Controtenuta	
			Pneumatic Air	
	G	84		

Обратный клапан / Check valve

Номинальное диаметр в дюмах: Размер по ASME: 1,1/2"

Nominal Diameter in inch: ASME Size: 1.1/2"

Номинальное давление: Класс по ASME 2500.

Nominal pressure: ASME 2500 class.

Общие требования к конструкции: API 602 / BS 5351

General design requirements: API 602 / BS5351

Строительная длина: ASME B 16.10

Construction Length: ASME B 16.10

присоединительным выступом SW.

With connecting protrusion SW.

Испытания на прочность и герметичность: API 598. Tests for durability and tightness: API 598.

Управление: Местная механическая с редукторов.

Control: Local mechanical from gearboxes.

Соотношение давление – температура: ASME B 16.34

Pressure-temperature ratio: ASME B 16.34

Класс герметичности: "A" / Tightness class: "A".

Рабочая среда: TiCl₄/VOCl₃, Al(C₂H₅)₃, Al(C₂H₅)₂OC₂H₅, C₆H₁₂.

Working environment: TiCl₄/VOCl₃, Al(C₂H₅)₃,

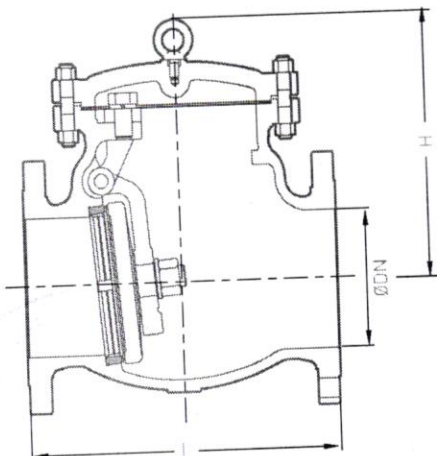
Al(C₂H₅)₂OC₂H₅, C₆H₁₂.

Температура рабочей среды: +280°C

Working environment temperature: +280°C

MATERIAL SPECIFICATION / SPECIFICHE MATERIALI

02	NAMEPLATE	ALUMINIUM
16	INTEGRAL SEAT	
18	BODY	MONEL 400
20	SPRING	INCONEL-X750
22	PISTON	MONEL 400
23	RIVET	CARBON STEEL
24	BONNET	MONEL 400



Обратный клапан: 6" #600 / Check valve: 6" #600

Строительная длина: ASME B 16.10

Construction Length: ASME B 16.10

Flange Ends Dimensions / Фланцы

присоединительные: ASME B 16.5

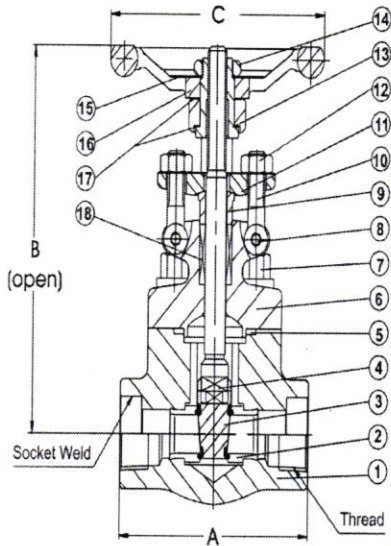
Working Pressure: CLASS 600

Working Temperature: +135°C

№	Описание	CF8M/316
1	Корпус	ASTM A351 CF8M
2	Кольцо седла	ASTM A351 CF8M
3	Диск	ASTM A351 CF8M
РАЗМЕРЫ (дюймов)		
Dn	L, RE	22 0 E
6		



Условный проход вентиль: 1/2"
Conditional passage valve: 1/2"
Условный проход вентиль: 3/4"
Conditional passage valve: 3/4"
Условный проход вентиль: 1"
Conditional passage valve: 1"

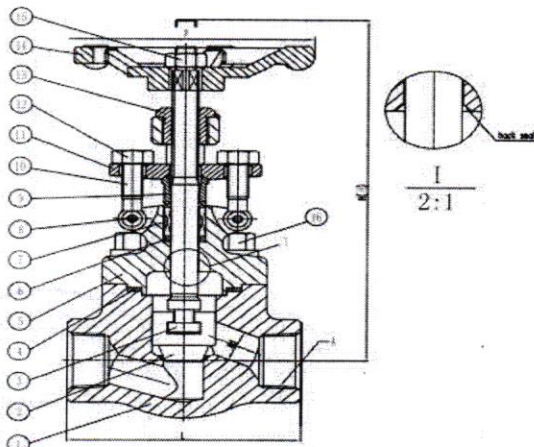


Задвижка клиновая с выдвигным шпинделем.

Тип присоединения: приварной
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600
 Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10
 Строительная длина: ASME B 16.10
 Construction Length: ASME B 16.10
 присоединительным выступом SW.
 With connecting protrusion SW.
 Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598 API 6D.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Класс на ASME 800.
 Класс герметичности: "A".
Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, жидкие неагрессивные нефтепродукты.
 Suitable Temperature/Температура рабочей среды:-
 29~425°C

1. Body / Корпус материал: A105/F6.
2. Stem / Шпиндель: ASTM A182Gr.F6a
3. Disc / ASTM A216Gr.WCB+13Cr Steel
3. Gasket / Прокладка: ЧНП/ SS+graphite
5. Seat Ring / Наплавка корпуса:
6. Flexible Wedge Type Disc / Наплавка Клина: ASTM A216WCB+13Cr
7. Stem Packing / Сальник: Flexible Graphite Наплавка корпуса

Условный проход вентиль: 1/2"
Conditional passage valve: 1/2"
Условный проход вентиль: 3/4"
Conditional passage valve: 3/4"
Условный проход вентиль: 1"
Conditional passage valve: 1"

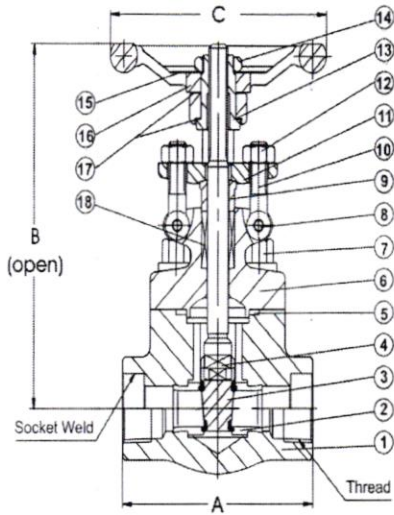


Вентиль золотник с выдвигным шпинделем.

Тип присоединения: приварной
Connection type: welded
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600
 Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10
 Строительная длина: ASME B 16.10
Construction Length: ASME B 16.10
 присоединительным выступом SW.
 With connecting protrusion SW.
 Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598 API 6D.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Класс на ASME 800.
 Класс герметичности: "A".
Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, жидкие неагрессивные нефтепродукты.
 Suitable Temperature/Температура рабочей среды:-
 29~425°C

1. Body / Корпус материал: A105/F6.
2. Stem / Шпиндель: ASTM A182Gr.F6a
3. Disc / ASTM A216Gr.WCB+13Cr Steel
3. Gasket / Прокладка: ЧНП/ SS+graphite
5. Seat Ring / Наплавка корпуса:
6. Flexible Wedge Type Disc / Наплавка Клина: ASTM A216WCB+13Cr
7. Stem Packing / Сальник: Flexible Graphite Наплавка корпуса

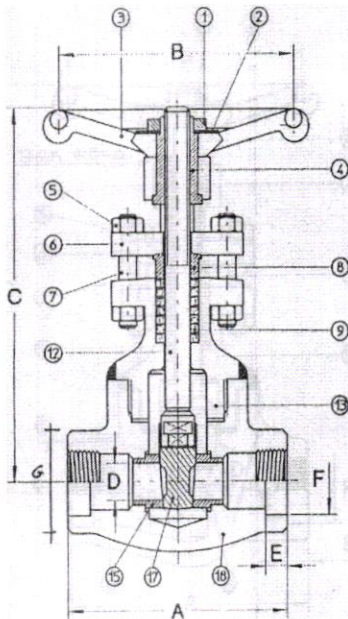




Задвижка клиновая с выдвигным шпинделем.

Тип присоединения: приварной
 Size /Условный проход: 1,1/2"
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600
 Face to Face Dimensions / Строительная длина: ASME B16.10
 Строительная длина: ASME B 16.10
Construction Length: ASME B 16.10
 присоединительным выступом SW.
With connecting protrusion SW.
 Inspection and Test / Испытания на прочность и герметичность: API 598.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Класс по ASME 1500.
 Класс герметичности: "A".
Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, Suitable
Temperature/Температура рабочей среды: -29~425°C

1. Body / Корпус материал: A105/F6.
2. Stem / Шпindelь: ASTM A182Gr.F6a
3. Disc / ASTM A216Gr.WCB+13Cr Steel
3. Gasket / Прокладка: ЧНП/ SS+graphite
5. Seat Ring / Наплавка корпуса:
6. Flexible Wedge Type Disc / Наплавка Клина: ASTM A216WCB+13Cr



MATERIAL SPECIFICATION / SPECIFICHE MATERIALI

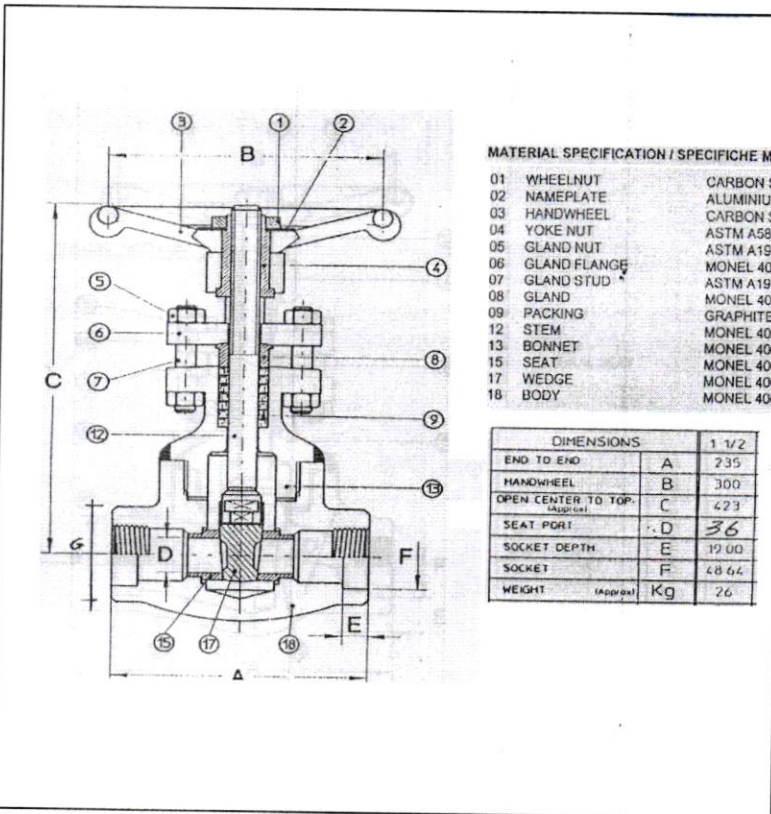
01	WHEELNUT	CARBON STEEL
02	NAMEPLATE	ALUMINIUM
03	HANDWHEEL	CARBON STEEL
04	YOKE NUT	ASTM A582 TYPE 303
05	GLAND NUT	ASTM A194 GR.8
06	GLAND FLANGE	MONEL 400
07	GLAND STUD	ASTM A193 B8
08	GLAND	MONEL 400
09	PACKING	GRAPHITE
12	STEM	MONEL 400
13	BONNET	MONEL 400
15	SEAT	MONEL 400
17	WEDGE	MONEL 400
18	BODY	MONEL 400

DIMENSIONS		1/2
END TO END	A	127
HANDWHEEL	B	130
OPEN CENTER TO TOP <small>(flange)</small>	C	215
SEAT PORT	D	14
SOCKET DEPTH	E	12.70
SOCKET	F	21.70
WEIGHT	<small>(flange)</small> Kg	5.8

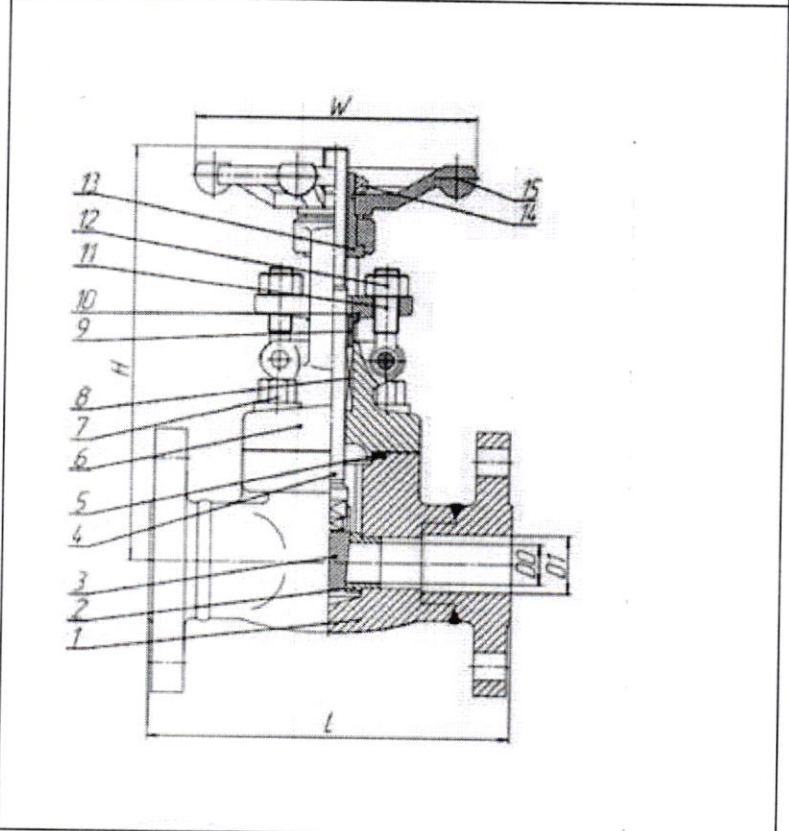
Gate Valve / Задвижка клиновая

Size /Условный проход: 1/2"
 Class /Класс по ASME 2500
 Operator – Hand wheel /Привод –ручной маховик;
 Класс герметичности: "A".
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600.
 Строительная длина: ASME B16.10
 Строительная длина: ASME B 16.10
Construction Length: ASME B 16.10
 присоединительным выступом SW.
With connecting protrusion SW.
 Испытания на прочность и герметичность: API 598.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Рабочая среда: $TiCl_4/VOC_3$, $Al(C_2H_5)_3$,
 $Al(C_2H_5)_2OC_2H_5$, C_6H_{12} .
 Температура рабочей среды: 280°C



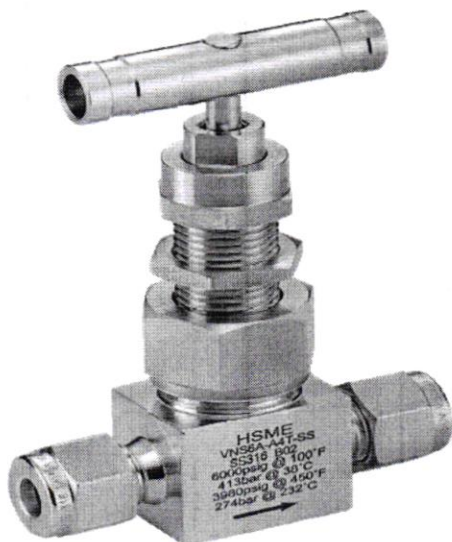


Gate Valve / Задвижка клиновья
 Size / Условный проход: 1,1/2"
 Class / Класс по ASME 2500
 Operator – Hand wheel / Привод – ручной маховик;
 Класс герметичности: "А".
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 600.
 Строительная длина: ASME B16.10
 Строительная длина: ASME B 16.10
Construction Length: ASME B 16.10
 присоединительным выступом SW.
With connecting protrusion SW.
 Испытания на прочность и герметичность: API 598.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Рабочая среда: $TiCl_4/VOCl_3$, $Al(C_2H_5)_3$, $Al(C_2H_5)_2OC_2H_5$, C_6H_{12} .
 Температура рабочей среды: 280°C



Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем.
 Тип присоединения: Фланцевой
 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 API 6D.
 Соотношение давление – температура: ASME B 16.34
 Класс по ASME 300.
 Size / Условный проход: 2"
 Класс герметичности: "А".
Рабочая среда: Вода, пар, природный газ, жидкие неагрессивные нефтепродукты.
Suitable Temperature/Температура рабочей среды:-
 29~425°C
 1. Body / Корпус материал: A105/F6.
 2. Stem / Шпиндель: ASTM A182Gr.F6a
 3. Disc / ASTM A216Gr.WCB+13Cr Steel
 3. Gasket / Прокладка: ШП/ SS+graphite
 5. Seat Ring / Наплавка корпуса:
 6. Flexible Wedge Type Disc / Наплавка Клина: ASTM A216WCB+13Cr
 7. Stem Packing / Сальник: Flexible Graphite Наплавка корпуса





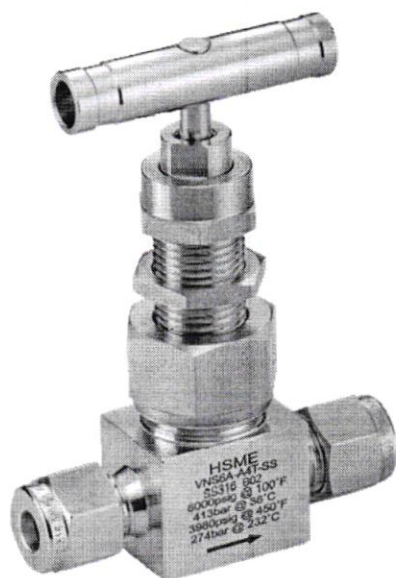
Характеристики

- Подсоединение: Ну-Lok 1/2"
- Давление: 414бар
- Температура: от -54°Сдо 232°С
- Материал 2: PTFE (стандарт)
- Тип, разновидность 2: V характеристика: Проходной
- Аналог swagelok фильтры: SS-12NBS8
- Подсказка материалов для среды: PTFE (стандарт)

Аналог parker: 103293

Материалы для среды

- Корпус: Нержавеющая сталь SS316
- Игла: Нержавеющая сталь SS316
- Наконечник иглы: Нержавеющая сталь SS316
- Крышка: Нержавеющая сталь SS316
- Проставка уплотнений: Нержавеющая сталь SS316
- Уплотнительные кольца: PTFE
- Уплотнительная шайба: Армированный PTFE



Характеристики

- Подсоединение: Ну-Lok 12mm
- Давление: 414бар
- Температура: от -54°Сдо 232°С
- Материал 2: PTFE (стандарт)
- Тип, разновидность 2: V характеристика: Проходной
- Аналог swagelok фильтры: SS-12NBS12MM
- Подсказка материалов для среды: PTFE (стандарт)

Аналог parker: 103233

Материалы для среды

- Корпус: Нержавеющая сталь SS316
- Игла: Нержавеющая сталь SS316
- Наконечник иглы: Нержавеющая сталь SS316
- Крышка: Нержавеющая сталь SS316
- Проставка уплотнений: Нержавеющая сталь SS316
- Уплотнительные кольца: PTFE
- Уплотнительная шайба: Армированный PTFE



<p>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.</p> <p>Участник должна быть предоставит техническим предложение (все документация) на русском или английском языке.</p> <p>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. Заказчик должен дать заключение.</p> <p>Поставщик обязан предоставить бланк завода-изготовителя, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.</p> <p>В случае не предоставления вышеуказанных требований в техническом предложении, данное техническое предложение будет считаться не соответствующим. Не предоставленные документы повторно запрашиваться не будут.</p>	<p>The Participant, as part of his application of the established sample, must positionally indicate the manufacturer of the Goods, the country of manufacture, and also submit documents issued directly by the manufacturer of the Goods certifying the dealer's authority of the Participant or a letter confirming the readiness of the manufacturer of the Goods to deliver in accordance with the TA.</p> <p>The participant must provide a technical proposal (all documentation) in Russian or English.</p> <p>The supplier must provide drawings for each item in the technical proposal, which indicate the dimensions of the structures, materials, parameters of the required tests developed by the manufacturer, the name and logo of the manufacturer's company. The customer must give a conclusion.</p> <p>The supplier is obliged to provide the manufacturer's form, which specifies the conditions for the fulfillment of warranty obligations.</p> <p>If the above requirements are not provided in the technical proposal, this technical proposal will be considered not relevant. Documents not submitted will not be requested again.</p>
<p>4.2 Требования по надежности / Requirements for reliability</p>	
<p>Входной контроль материалов на заводе-изготовителе, подтвержденный соответствующей документацией.</p> <p>Контроль качества запорной арматуры в процессе изготовления на заводах-изготовителях, подтвержденные соответствующей документацией.</p> <p>На материалы, применявшиеся для изготовления запорной арматуры, должны быть сертификаты качества, в соответствии с разделом 4.1 настоящего технического задания.</p>	<p>Input control of materials at the manufacturer, confirmed by the relevant documentation.</p> <p>Quality control of shut-off valves in the manufacturing process at the manufacturing plants, confirmed by the relevant documentation.</p> <p>The materials used for the manufacture of shut-off valves must have quality certificates, in accordance with section 4.1 of this technical specification.</p>
<p>4.3 Дополнительные требования / 4.3 Additional requirements</p>	
<p>Входной контроль материалов на заводе-изготовителе, подтвержденный соответствующей документацией. Контроль качества запорной арматуры в процессе изготовления на заводах-изготовителях, подтвержденные соответствующей документацией.</p> <p>Перед изготовлением запорной арматуры, заказчику предоставляется на согласование детальные чертежи, а также материалы на поставляемый товар.</p> <p>Компании участники аукциона представляют свои технические и коммерческие предложения (детальные чертежи, подтверждающие сертификаты и документы) Заказчику. Заказчик должен дать техническое заключение.</p> <p>На материалы, применявшиеся для изготовления запорной арматуры, должны быть сертификаты качества.</p>	<p>Incoming inspection of materials at the manufacturer, confirmed by relevant documentation. Quality control of on-off valve for manufacturing at the manufacturers, confirmed by corresponding documentation.</p> <p>Before the production of on-off valves, the customer provides detailed drawings for approval and materials for the supplied goods.</p> <p>Bidders submit their technical and commercial proposals (detailed drawings, supporting certificates, and documents) to the customer. The customer shall give a technical opinion.</p> <p>The materials used for the manufacture of on-off valves shall have quality certificates.</p>
<p>5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ / 5. REQUIREMENTS AS PER RULES FOR DELIVERY AND ACCEPTANCE</p>	
<p>5.1 Порядок сдачи и приемки / 5.1 Order of delivery and acceptance</p>	
<p>Товар принимается после испытания ЗРА (запорной регулирующая арматура), если технические параметры соответствуют пункту 4.1, оформляется акт приемки в соответствии с договором.</p> <p>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.</p>	<p>The goods are accepted after the test shut-off control valves, if the technical parameters correspond to paragraph 4.1, an acceptance certificate is issued in accordance with the contract.</p> <p>When accepting goods from the carrier, the Customer (consignee) is obliged to check the conformity of the goods with the information specified in the contract, specifications or additional agreements to it, as well as in transport, accompanying documents, quality certificates of the</p>



<p>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.</p>	<p>manufacturer. In case of non-conformity of the delivered goods with the ordered specification or if the goods have not passed the entrance quality control, the Supplier is obliged to replace it within 14 calendar days. The transportation costs for the replacement of the goods are borne by the Supplier of the goods.</p>
<p>5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования</p>	<p>5.2 Requirements for handing-over of technical and other documents to the Customer at equipment supply</p>
<p>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..</p>	<p>To confirm the novelty of the equipment, the supplier must, at the time of delivery, submit the following documents confirming the novelty, quality and compliance with the technical specifications of the equipment offered for delivery: - technical passports, operating instructions for the product, originals of the quality document for the products in Russian. - a copy of the certificate of conformity (valid at the time of the auction) confirming compliance with the requirements of regulatory documents; - manufacturer's test certificate; - samples of warranty cards. The Contractor guarantees to the Customer that the equipment purchased by him corresponds to the technical characteristics of the equipment declared by the customer of this equipment. It is necessary to provide Certificates of materials indicating chemical analysis and strength characteristics. It is necessary to provide Certificates of conformity of the material. Provide manufacturer's quality certificates in the scope of the technical offer. Specify the place and country of the manufactured product..</p>
<p>6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ</p>	<p>6. TRANSPORTATION REQUIREMENTS</p>
<p>Условия транспортировки должны обеспечивать сохранность продукции, габариты из расчета возможности транспортировки до склада получателя.</p>	<p>Transportation conditions must ensure the safety of products, dimensions based on the possibility of transportation to the recipient's warehouse.</p>
<p>7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ</p>	<p>7. REQUIREMENTS FOR SCOPE AND-OR GUARANTEE PERIOD</p>
<p>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 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.</p>	<p>The supplier provides a quality guarantee for the product in accordance with the manufacturer's warranty. The supplier is obliged to provide a document on the manufacturer's letterhead, which specifies the conditions for the fulfillment of warranty obligations. The supplier guarantees the quality and safety of the delivered goods in accordance with the applicable standards approved for this type of product, and the availability of certificates required for this type of product, issued in accordance with the legislation of the Republic of Uzbekistan. The warranty period of operation must be at least 5 years from the date of commissioning. The supplier of the goods during the warranty period must replace the delivered goods that have failed at his own expense, provided that the defect (breakdown) of the product was not the fault of the customer.</p>
<p>8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ</p>	<p>8. REQUIREMENTS FOR QUALITY AND CLASSIFICATION</p>
<p>Товар должен быть качественным и отвечающим предъявляемым к нему требованиям назначения, имеющим</p>	<p>The product must be of high quality and meet the requirements of its purpose, having the necessary consumer</p>



<p>необходимые потребительские свойства и технические характеристики, характеристики экологической и промышленной безопасности. Качество товара должно подтверждаться сертификатом качества, выданного на заводе изготовителя.</p>	<p>properties and technical characteristics, environmental and industrial safety characteristics. The quality of the goods must be confirmed by a quality certificate issued at the manufacturer's factory.</p>
<p>9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ</p>	<p>9. ADDITIONAL (OTHER) REQUIREMENTS</p>
<p>Техническая документация должна быть на русском языке. При поставке Поставщик должен представить документы, подтверждающие соответствие предлагаемой им продукции установленным требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>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.</p>	<p>Technical documentation must be in Russian. Upon delivery, the Supplier must submit documents confirming the compliance of the products offered to them with the established requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> - it is necessary to provide a quality passport (original or a copy certified by the Supplier's seal) for the delivery batch. - the supplier is also responsible for compliance with technical parameters and for quality; - in case of non-compliance of Products with quality requirements, the Products are subject to return, and all costs for their purchase and delivery are borne by the Supplier. <p>The supplier must be a manufacturer or an official dealer of the manufacturer (be sure to provide a copy of the dealer certificate). Copies of these documents, duly certified, specified in this procurement documentation, must be included by the participant in the composition of his proposal.</p>
<p>10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ</p>	<p>10. REQUIREMENTS FOR QUANTITY, COMPLETING, PLACE AND TIME (PERIODICITY) OF DELIVERY</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Обратный клапан 1,1/2" #2500 - 2 штук. 2. Обратный клапан 6" #600 - 2 штук. 3. Вентиль 1/2" #800 - 5 штук. 4. Задвижка 1/2" #800 - 5 штук. 5. Вентиль 3/4" #800 - 5 штук. 6. Задвижка 3/4" #800 - 5 штук. 7. Вентиль 1" #800 - 5 штук. 8. Задвижка 1" #800 - 5 штук. 9. Задвижка 1,1/2" #1500 - 3 штук. 10. Задвижка 1/2" #2500 - 2 штук. 11. Задвижка 1,1/2" #2500 - 2 штук. 12. Задвижка 2" #300 - 4 штук. 13. Игольчатый вентиль линии катализатора 1/2" 6000 psi - 25 шт 14. Игольчатый вентиль линии катализатора 12мм 6000psi-25 шт <p>Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check valve 1,1/2" #2500 - 2 штук. 2. Check valve 6" #600 - 2 штук. 3. Globe valve 1/2" #800 - 5 штук. 4. Gate valve 1/2" #800 - 5 штук. 5. Globe valve 3/4" #800 - 5 штук. 6. Gate valve 3/4" #800 - 5 штук. 7. Globe valve 1" #800 - 5 штук. 8. Gate valve 1" #800 - 5 штук. 9. Gate valve 1,1/2" #1500 - 3 штук. 10. Gate valve 1/2" #2500 - 2 штук. 11. Gate valve 1,1/2" #2500 - 2 штук. 12. Gate valve 2" #300 - 4 штук. 13. Catalyst line needle valve 1/2" 6000 psi - 25 шт 14. Catalyst line needle valve 12mm 6000psi-25 шт <p>The time and place of delivery is determined by the supplier's proposal and the contract.</p>
<p>11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ</p>	<p>11. REQUIREMENT FOR THE FORM OF SUBMITTED INFORMATION</p>
<p>Текстовая информация (описание, чертежи, схемы) должна предоставляться на русском и/или английском языках, в бумажном и электронном варианте (1 экземпляр).</p>	<p>Text information (description, drawings, diagrams) must be provided in Russian and/or English, in paper and electronic versions (1 copy).</p>

**Note: The developer is responsible for the correct filling-up and incomplete sections.*

Разработчики:/Developed by:

Deputy Chief Mechanical Engineer:

Engineer of Chief Mechanical Engineer Department:

Lead engineer of the MTRMS:

Chief of polyethylene production shop:

Senior mechanic of the polyethylene production shop:

Lead mechanical engineer of the polyethylene production shop:



M. Salaev
F. Botirov
U. Khidirov
U. Bazarov
Sh. Shukurov
G. Rakhmonov