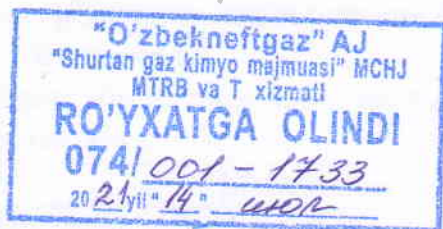




«УТВЕРЖДАЮ»

Председатель экспертно-
технической комиссии

ООО «Шуртанский ГХК»



Х. Аллаяров

2021 г.

Рег. № 074/ 001-1733

Техническое задание

на закупку запасных частей входного коллектора

радиантной секции печи пиролиза ВА-1101

для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ШГХК 2021 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование и характеристики
Комплекты входного коллектора радиантной секции печи пиролиза ВА-1101,02,03.
1.2 Основание и цель приобретения материала
Основание: протокол технического совещания ООО «Шуртанский ГХК» №11 от 16.11.2020 год под регистрационным номером 030/14996, 25.11.2020 год (1 комплект), годовая заявка на 2022год (7 комплектов).
Цель: обеспечение бесперебойной работы печи пиролиза ВА-1101 и проведение периодических технических обслуживаний.
1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)
Поставляемый товар должен 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).

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Входной коллектор радиантной секции печи пиролиза предназначен для распределения ввода этанового сырья в радиантную секцию печи пиролиза
Сырьевая смесь (Этановая фракция насыщенная паром) с давлением не выше 280 кПа и не выше 700°C из конвекционной секции через устройство равномерно распределяется в секцию радиантных змеевиков

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации		
Расчетные показатели		
Списание	Давление	Температура
Вход в трубопровод	450 кПа	750°С.
Режим работы печи пиролиза – непрерывный. Установка ГСЭУ останавливается на ремонт 1 раз в год на 15 суток. Входной коллектор установлен на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -20 +60°С.		

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования				
п/п	Наименование запчастей	REF- No.	Материал	Количество
1	Pipe. Seamless Steel.	Part No.12301. O.D.219,1X 8,18 AW Thk X 1316 Long. Dwg. BD6-2143-BA123.	A-312-Gr/ TP-347H.	16 шт.
2	Cap plate. Forged steel.	Part No.12305. DIA 219,1 X 51Thk (36Thk after milling) see detail -2. Dwg. BD6-2143-BA123.	A-182-GR. F-347-H.	16шт.
3	Lug. Rolled Steel.	Part No.12308. 180x275x12 As Per Detail 3 On Dwg. BD6-2143-BA123.	A-240 - Type 304 H.	16шт.
4	Pipe clamp. Rolled Steel.	Part No.12310. Pipe clamp from 25x3 strip as per detail on Dwg. BD6-2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	16шт.
5	Lug. Rolled Steel.	Part No.12311. 180x280x12 As per detail 5 On Dwg. BD6-2143-BA123.	A-240-Type 304 H.	16шт.

6	Half Cplg. Forged steel.	Part No.12312. Size 0,5"-3000 lbs Socket weld ANSI B 16.11. (See Section A-A on Dwg. BD6-2143-BA123).	A-182-F-347 H.	8шт.
7	Pipe. Seamless Steel.	Part No.12313. 21.3 O.D.x2.77 AW x 800 Long.(To Cut).(See Section A-A on Dwg. BD6-2143-BA123).	A-312-Gr/ TP-347H.	4шт.
8	Red. Cplg. Forged steel.	Part No.12314. Size 0,5" x 0.25-3000 lbs Socketweld ANSI B 16.11.(See Section A-A on Dwg. BD6-2143-BA123).	A-182-F-347 H	8шт.
9	Lot Pipe. Seamless Steel.	Part No.13501. O.D.141.3x 6.55 AW Thk X 1000,0mm Random Length.(incl. 5% cutting length) Dwg. BD6-2143-BA135-1.	A-312-TP-347H*.	8шт.
10	Weld Cross. Seamless Steel.	Part No.13502. O.D.219.1x 8.18 AW Cross Fitting. Dwg. BD6-2143-BA135-2.	A-403-TP-347H*.	8шт.
11	Weld Reducer. Seamless Steel.	Part No.13503. O.D.219.1x 8.18 AW. X 141.3O.D. x6.55 A. W Concentric Reducer. Dwg.. BD6-2143-BA135-2.	A-403-TP-347H*.	8шт.
12	Weld Cap. Seamless Steel.	Part No.13508. O.D.219.1x 8.18 AW. Thk. Semi-ellipsoidal Ansi Standard. Dwg. BD6-2143-BA135-2.	A-403-TP-347H*.	8шт.
13	Plate. Rolled Steel.	Part No.13509. 10Thk x 130 Dia. Shaped as shown on Dwg. BA152-2, BD6-2143-BA135-2(Det.5).	TP-304.	16шт.
14	Pipe. Seamless Steel.	Part No.13510. O.D. 88.9x5.49 AW. Thk.x 1500 Long. Random Length (To Cut). Dwg.BD6-2143-BA135-2.	A-312-TP347H*.	2шт.
15	Plate. Rolled Steel.	Part No.13513. 230 x200 x10 Thk. (See Det.3 on Dwg. BD6-2143-BA135-2.	A-240-347.	8шт.

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

В технико-коммерческом предложении должны быть представлены нижеследующие документы:

- Поставщик должен быть **производителем или официальным дилером завода-изготовителя (обязательно предоставить копию дилерского сертификата).**
- Поставщик обязан предоставить подробные чертежи перед поставкой товара.
- Поставщик обязан предоставить сертификат соответствие завода изготовителя.
- 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.
- Предоставить сертификат о происхождении Товара, указать место и страну выпускаемого продукта в объеме технического предложения.
- Необходимо предоставить Сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик.
- Необходимо предоставить письмо-отзыв от не менее четырех других заказчиков, использующие на данный момент предлагаемую продукцию. Письма-отзывы должны быть предоставлены на официальных бланках заказчиков.
- Необходимо предоставить список компании, являющихся пользователями данного материала.

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

4.2 Требования к маркировке

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

4.3 Требования к размерам и упаковке

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность груза от всякого рода повреждений и порчи, атмосферных осадков, воды, загрязнений, вибрации при его перевозке и доставки, с учетом возможных перегрузок и длительного хранения. Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам. Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара. Стоимость тары, упаковки, маркировки должна быть включена в цену продукции. Тара возврату не подлежит.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

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

Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству и комплектности партии, и внешним признакам сохранности товара (наличие механических повреждений, видимая деформация отдельных узлов и деталей товара и иные подобные явные признаки повреждений) в соответствии с транспортными и сопроводительными документами, сертификатами качества завода-изготовителя.

Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчика, должен быть абсолютным и окончательным для сторон, для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке.

При приемке товара от перевозчика, Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.

В случае, если при приемке товара после его получения от перевозчика будет выявлено несоответствие товара по качеству/количеству, Заказчик (грузополучатель) обязан приостановить

приемку товара, принять меры по обеспечению сохранности товара и предотвращению смешения с другим однородным товаром и уведомить об этом Продавца в письменной форме в течение 5 (пяти) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Продавец обязан направить Заказчику (грузополучателю), не позднее 10 (десяти) рабочих дней с момента получения уведомления, ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

При отказе Продавца от участия в приемке либо непредставлении ответа на уведомление, либо неявке его представителя в течение срока, указанного договора, Заказчик имеет право производить дальнейшую приемку товара по качеству/количеству, с участием представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации с составлением акта в соответствии договора, либо в одностороннем порядке.

В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчика (грузополучателя) товара;
- номер и дата составления акта, место приемки товара, время начала и окончания приемки товара;
- фамилии и инициалы лиц, принимающих участие в приемке товара, занимаемые ими должности, сведения о документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;
- наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;
- дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца;
- обнаруженное несоответствие товара, его характер;
- указание на номер договора и спецификацию;
- наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;
- количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;
- состояние тары (упаковки);
- вес выявленной недостачи по каждому месту;
- номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;
- размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;
- заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.

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

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

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

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

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

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

выпускаемого продукта.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

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

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

Поставщик должен осуществить изготовление и поставку товара в течении **девятидесяти (90) календарных дней** с момента поступления денежных средств на соответствующий расчетный счет.

8. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

Товар должен быть качественным и отвечающим предъявляемым к нему требованиям назначения, имеющим необходимые потребительские свойства и технические характеристики, характеристики экологической и промышленной безопасности. Качество товара должно подтверждаться сертификатом качества, выданного на заводе Изготовителя.

10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

- необходимо предоставить паспорт качества (оригинал или копия, заверенная печатью Поставщика) на партию поставки.
- поставщик также несет ответственность за соответствие технических параметров и за качество;
- в случае несоответствия продукции требованиям по качеству, продукция подлежит возврату, а за все затраты по её приобретению и доставке несёт ответственность Поставщик.

Копии данных документов, заверенные надлежащим образом, указанным в настоящей закупочной документации, должны быть включены участником в состав своего предложения.

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

Комплекты входного коллектора радиантной секции печи пиролиза в количестве **8 (восемь) комплект.**

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

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

12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

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

14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

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

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

Разработчики:

Ведущей инженер:

Инженер ОГМ:

Ведущей инженер СУМР и Р:

Начальник ЦПЭ:

Старший механик ЦПЭ:

Инженер по печам:

Механик установки:

Инженер СУМР:

Б. Мейлиев

Ф. Ботиров

Г. Рахманов

О. Муртазаев

Ф. Нурматов

Т. Хасанов

Б. Аминов

Исидоров У.

