

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



<p>“Shurtan gaz kimyo majmuasi” MChJ polietilen ishlab chiqarish sexi ehtiyoji uchun reaktoring sirkulyatsiya liniyasidagi EA-3001 sovutish apparati uchun quvurlar to'plamini xarid olish uchun ТЕХНИК TOPSHIRIQ</p>	<p>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку трубного пучка для охлаждающего аппарата на циркуляционной линии реактора EA-3001 производства полиэтиленового цеха для нужд ООО «Шуртанский ГХК»</p>	<p>TECHNICAL ASSIGNMENT for the purchase of tube bundle for heat exchanger EA- 3001 on the circulation line of the reactor of the polyethylene production unit for the needs of "Shurtan GCC " LLC</p>
---	---	--

1. UMUMIY MA'LUMOT	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	1.GENERAL INFORMATION
<p>1.1 NOMI</p>	<p>1.1 Наименование</p>	<p>1.1 Name</p>
<p>Quvurlar to'plami</p>	<p>Трубный пучок</p>	<p>Tube bundle</p>
<p>1.2 Tovarlarni sotib olishdan maqsad va asos</p>	<p>1.2 Основание и цель приобретения товара</p>	<p>1.2 Basis and purpose of purchasing goods</p>
<p>Asos: Tasdiqlangan 2023 yil uchun yillik buyrtma. Maqsad: Ishdan chiqqan quvurlar to'plamini almashtirish.</p>	<p>Основание: утвержденная заявка цеха производства полиэтилена на 2023 год. Цель: замена вышедшего из строя трубного пучка.</p>	<p>Basis: Approved application of the polyethylene production unit for 2023. Purpose: replacement of an out-of-operation tube bundle.</p>
<p>1.3 Yangi ekanligi haqida ma'lumot</p>	<p>1.3 Сведения о новизне</p>	<p>1.3 Information about novelty</p>
<p>Yetkazib berilayotgan mahsulot yangi, foydalanilmagan, shu jumladan tiklanmagan, iste'mol xususiyatlari tiklanmagan bo'lishi kerak.</p>	<p>Поставляемый товар должен быть новым который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.</p>	<p>The supplied goods shall be new, not used, reconditioned, and not refurbished consumer properties.</p>
<p>1.4 Ishlab chiqish / ishlab chiqarish uchun hujjatlar</p>	<p>1.4 Документы для разработки / изготовления</p>	<p>1.4 Documents for development/manufacturing</p>
<p>Normativ-texnik hujjatlar va Dizayn hujjatlari (конструкторская документация) ishlab chiqaruvchining hujjatlariga muvofiq.</p>	<p>Согласно НТД и КД завода изготовителя.</p>	<p>According to the normative and technical document and the design documentation of the manufacturer.</p>
<p>2. QULLANISH MUHITI</p>	<p>2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</p>	<p>2. SCOPE OF USE</p>
<p>4 yo'nalishli qobiqli quvurlar to'plami EA-3001 sovutgichning tarkibiy qismi bo'lib, uning quvurlar bo'shlig'i orqali sovutuvchi suv yordamida reaktorining sirkulyatsiyasidagi oqim (buten-1 va etilen, katalizatorlar) sovutilishini ta'minlaydi.</p>	<p>Трубный пучок является комплектующим элементом 4-х ходового, кожухотрубчатого охлаждающего аппарата на циркуляционной линии реактора EA-3001, по трубному пространству которому подаётся циклический поток (бутен-1 и этилен, катализаторы), по межтрубному – охлаждающая вода.</p>	<p>The tube bundle is a component of EA-3001 four-pass shell-and-tube heat exchanger on the circulation line of the reactor, the tube side is supplied cycling flow (butene-1 and ethylene, catalysts) and the shell side is cooling water.</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



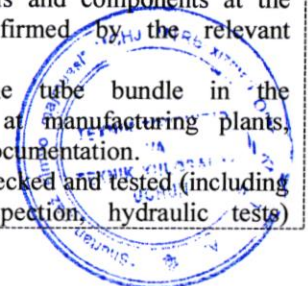
3. TEXNIK TALABLAR		3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		3. TECHNICAL REQUIREMENTS	
3.1 Asosiy texnik talablar		3.1 Основные технические требования		3.1 Basic technical requirements	
Uskuna № EA-3001		№ оборудования EA-3001		Equipment No. EA-3001	
1	Назначение: охлаждающий аппарат на циркуляционной линии реактора DC-3001/Designation: heat exchanger on the circulation line of the DC-3001 reactor.				
2	Размер: 900x5000 класс тема: R/ H-AES тип: горизонт/Dimension 900x5000 class: R/ H-AES type: horizontal				
3	Поверхность аппарата (общая) 175 м ² секций/аппарат 4 / Surface of the device (total) 175 m ² sections of device 4				
Apparatning xususiyatlari / Характеристика аппарата/ Characteristics of the device					
4	Распределение жидкости/ Liquid distribution	Межтрубное пространство/shell side	Трубное пространство/tube side		
5	Циркулирующая жидкость/circulation liquid	охлаждающая вода/ cooling water	Бутен-1, Этилен, Триэтилалюминий/Butene-1, Ethylene, Triethylaluminum		
6	Общее количество жидкости,кг/ч Total amount of liquid, kg/h	43300	129312		
Qobiq konstruksiyasi / Конструкция кожуха / Shell design					
		Межтрубное пространство /shell side	Трубное пространство /tube side		
7	Расч/Испыт. давление кПа(изб)/ Design/test pressure kPa(g)	700/1050	3390/4238		
8	Расч.температура мин/макс °С/ Design temperature min/max °C	240	80		
9	Число ходов на кожухе/Number of turns on casing	1	4		
10	Допуск на коррозию мм/ Corrosion tolerance mm	3	3		
11	Число труб: 464 / Number of tubes: 464	Нар.диам. 25мм/ O.D. 25mm	Толщ. 2,6 мм/ Thickness 2.6 mm	Длина: 5000 мм/ Length: 5000 mm	Шаг: 32 мм/pitch:32 mm
12	Внут.диам. кожуха: 900 мм/ I.D. of casing: 900 mm	Крышка кожуха: Съёмная/ Shell cover: Removable	Защита от удара струи: не труб./ protection against by stream of water: not tubular		
Materiallar standarti ASTM / Материалы стандарт ASTM / Materials according to ASTM					
13	Sell ,Pad	A516GR60	Поперечные перегородки: 19 шт/baffles: 19 pcs		
14	Shell flange	A266CL4	Рост. Ос. 190 мм/axial distance 190mm		
15	Channel, Pad	A516GR70	Уплотнение Байпаса : Требуется 5 пар уплотняющих полос/ Bypass seal : Requires 5 pairs of seal sheets		
16	Channel flange	A266CL4	Соедин. «Труба/трубная решетка» развольцовка+сварный шов/Connection "Tube/tube sheet" flaring + weld		
17	Tubesheet	A266CL4	Стандарт ASME VIII, Раздел I ТЕМА R, H-AES/ASME VIII, Section I TEMA R, H-AES		
18	Float Head Cover	A516GR70	Спецификация проекта: BA-0438/Design specification: BA-0438		
19	Float Head Fl'g	A266CL4	МАССА / WEIGHT		
20	Backing Device	A266CL4	При транспортировке кг/ At transporting kg	10400	
21	Tubes	A179	Заполнение водой кг/ Filled with water kg	13340	
22	Baffle, Support	A283GRC	Пучок кг / Bundle kg	5840	
23	Imping Baffle	A283GRC	При эксплуатации кг /At operation kg	9950	
24	Shell Nozz-Pipe	A106GRB			
25	CH'I Nozz-Pipe	A106GRB			
26	Channel Cover	A266CL4			
27	Pass Pad Plate	A516GR70			



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

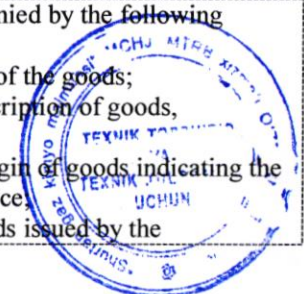
<p>- Quvurlar to'plami jihozlar uchun taqdim etilgan texnik shartlar asosida materiallardan tayyorlanishi kerak. Analogni taqdim etishda etkazib beruvchi ushbu uskunaning sifati va ishlashini, to'liq muvofiqligini va ishlab chiqaruvchining identifikatoriga muvofiqligini kafolatlashi kerak. Taqdim etilayotgan uskuna bo'yicha barcha texnik ma'lumotlarni taqdim eting (xarakteristika, pasport, sifat va muvofiqlik sertifikatlari). Quvurlar to'plami jihoz uchun taqdim etilgan texnik shartlar asosidagi materiallardan tayyorlanishi kerak. Analogni taqdim etishda etkazib beruvchi ushbu uskunaning sifati va ishlashini, to'liq muvofiqligini va ishlab chiqaruvchining spetsifikatsiyasiga muvofiqligini kafolatlashi kerak. Yuqoridagi uskuna uchun barcha texnik ma'lumotlarni taqdim eting (spetsifikatsiyalar, ma'lumotlar varag'i, sifat sertifikatlari va muvofiqlik).</p>	<p>- Трубный пучок должен быть изготовлен из материалов на основе представленного технического задания оборудования. При представлении аналога, поставщик должен гарантировать качество и работоспособность, полную совместимость и соблюдение идентичности изготовления завода изготовителя данного оборудования. Предоставить все технические данные по представляемому оборудованию (характеристики, паспорт, сертификаты качества и соответствия).</p>	<p>- The tube bundle shall be made of materials based on the submitted technical specifications for the equipment. When presenting an analog, the supplier shall guarantee the quality and performance, total compatibility, and compliance with the specification of the manufacturer of the given equipment. Provide all technical data on the presented equipment (specifications, datasheet, certificates of quality, and conformity).</p>
<p>Dastlabki o'lchamlar uchun biriktirilgan quvurlar to'plami chizmasiga qaraladi. Ishlab chiqaruvchi quvur to'plamini ishlab chiqarish jarayonini boshlashdan oldin mijoz bilan quvurlar to'plamining batafsil chizmalarini kelishib olishi kerak. Ishlab chiqaruvchi shuningdek, texnik parametrlarning qo'llaniladigan metall markalariga muvofiqligi uchun javobgardir.</p>	<p>- Предварительные размеры указаны в прилагаемом чертеже трубного пучка. Изготовитель до начала процесса изготовления трубного пучка должен согласовать детальные чертежи трубного пучка с заказчиком. Изготовитель также несет ответственность за соответствие технических параметров и к применяемым маркам металлов.</p>	<p>See the attached tube bundle drawing for preliminary dimensions. The manufacturer shall conform the detailed drawings of the tube bundle with the customer before starting manufacturing the tube bundle. The manufacturer is also responsible for compliance of the technical specifications with the applied metal grades.</p>

3.2 Markirovkalash talablari	3.2 Требования к маркировке	3.5 Requirements for marking
<p>Markirovkalash aniq, o'zbek yoki rus tillarida o'chirilmaydigan marker bilan amalga oshirilishi kerak.</p>	<p>Маркировка должна быть выполнена четко, несмываемым маркером на узбекском или русском языке.</p>	<p>The marking shall be made clearly with a permanent marker in Uzbek or Russian.</p>
4. ETKAZIB BERISH VA QABUL QILISH QOIDALARIGA QO'YILADIGAN TALABLAR.	4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	4. REQUIREMENTS AS PER RULES FOR DELIVERY AND ACCEPTANCE
4.1 Yetkazib berish va qabul qilish tartibi, buyurtmachining qo'shimcha talablari	4.1 Порядок сдачи и приемки, дополнительные требования Заказчика	4.1 Procedure for delivery and acceptance, Customer's additional requirements
<p>Quvurlar to'plamini ishlab chiqarishda sifat nazorati quyidagilardan kam bo'lmagan miqdorda amalga oshirilishi kerak: - kirish nazoratida materiallar va butlovchi qismlar ishlab chiqaruvchi zavodining tegishli hujjatlari bilan tasdiqlangan bo'lishi kerak; - tegishli hujjatlar bilan tasdiqlangan ishlab chiqaruvchi zavodining uskunalari, ishlab chiqarish jarayonida quvurlar to'plamining sifatinii nazorat qilishi kerak . - Quvurlar to'plami ishlab chiqaruvchining zavodida "Shurtan GKM" MChJ texnik mutaxassislari ishtirokida standartlarga muvofiq tekshirilishi va sinovdan o'tkazilishida qatnashadi. (tashqi</p>	<p>При изготовлении трубного пучка, должен проводиться контроль качества в объеме не менее следующего: -входной контроль материалов и комплектующих на заводе-изготовителе, подтвержденный соответствующей документацией; -контроль качества трубного пучка в процессе изготовления оборудования на заводах-изготовителях, подтвержденный соответствующей документацией. -Трубный пучок должен пройти проверку и испытание (в том числе наружный и внутренний осмотр, гидравлические испытания) по нормам на заводе</p>	<p>In the manufacture of a tube bundle, quality control shall be carried out in an amount not less than the following: - input control of materials and components at the manufacturing plant, confirmed by the relevant documentation; - quality control of the tube bundle in the manufacturing equipment at manufacturing plants, confirmed by the relevant documentation. The tube bundle shall be checked and tested (including external and internal inspection, hydraulic tests)</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

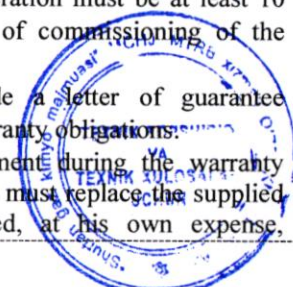
<p>va ichki tekshirish, gidravlik sinovlar).</p> <p>- Quvurlar to'plamini ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan materiallar sifat sertifikatlariga ega bo'lishi kerak. Sinov paytida har qanday material ko'rinadigan/ko'rinmas shikastlangan bo'lsa, bu qism yangi material bilan almashtirilishi kerak. Ushbu qismlarni ta'mirlashga yo'l qo'yilmaydi.</p> <p>Mahsulotlarni miqdori, sifati va o'lchamlari bo'yicha qabul qilish va kirish nazorati Buyurtmachining omborida amalga oshiriladi.</p> <p>Yetkazib berilayotgan tovarlar buyurtma spetsifikatsiyasiga mos kelmasa yoki tovar kiruvchi sifat nazoratidan o'tmagan bo'lsa, Yetkazib beruvchi uni 30 kalendar kun ichida almashtirishi shart.</p> <p>Tovarlarni almashtirish uchun transport xarajatlari tovar yetkazib beruvchi tomonidan qoplanadi.</p> <p>Tovarlarni ushbu turdagi Tovarlarni uchun mo'ljallangan maxsus idishda (qadoqda) etkazib beriladi, bu tashish va etkazib berish vaqtida Tovarning yaxlitligini ta'minlaydi.</p>	<p>изготовителя в присутствии технических специалистов ООО “Шуртанский ГХК”.</p> <p>- На материалы, применявшиеся для изготовления трубного пучка должны быть сертификаты качества. В случае если во время испытаний какой-либо материал подвергается видимым/невидимым повреждениям, эта часть должна быть заменена на новый материал. Ремонт этих частей не допускается.</p> <p>Приемка и входной контроль Продукции соответствия количеству, качеству и размерам выполняется на складе Заказчика.</p> <p>В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение 30 календарных дней. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара. Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающая целостность Товара при транспортировке и доставке.</p>	<p>according to the standards at the manufacturer's plant in the presence of technical specialists of Shurtan GCC, LLC.</p> <p>The materials used for manufacturing of the tube bundle shall have quality certificates.</p> <p>In case of the tests any material is subjected to visible/invisible damage, the part shall be replaced with new material. Repair of these parts is not allowed.</p> <p>Acceptance and incoming control of the products as per the quantity, quality and dimensions are carried out at the Customer's warehouse.</p> <p>In case of non-compliance of the supplied goods with the order specification or if the goods did not pass the incoming quality control, the Supplier is required to replace it within 30 calendar days. Transportation costs for the replacement of the goods are borne by the Supplier of the goods. The goods are delivered in a specific container (packing) provided for this type of goods, ensuring the integrity of the Goods during transportation and delivery.</p>
<p>Qabul qilish sinovi.</p>	<p>Приемочные испытания.</p>	<p>Acceptance tests</p>
<p>Uskunalar “Shurtan GKM” MChJ zavodiga olib kelingandan so'ng Buyurtmachi tomonidan sinovdan o'tkazish amalga oshiriladi. Sinovlar dastur bo'yicha va qabul qilish testlari usuli bo'yicha amalga oshiriladi.</p> <p>Qabul qilish sinovlarining borishi va natijalari normativ hujjatlar talablariga muvofiq hujjatlashtiriladi va rasmiylashtiriladi.</p> <p>Ishga tushirishdan oldin uskunani o'rnatish va sozlash ishlarini yakunlanganligi va sifati tegishli aktlar bilan rasmiylashtirilishi kerak.</p>	<p>Приемочные испытания проводятся на заводе ООО “Шуртанский ГХК” после поступления оборудования Заказчику. Испытания проводятся по программе и согласно методике приемочных испытаний.</p> <p>Ход и результаты приемочных испытаний документально фиксируют и оформляют в соответствии с требованиями нормативной документации.</p> <p>Факт окончания и качество выполнения работ по монтажу оборудования и работ по наладке перед пуском должны быть оформлены соответствующими актами.</p>	<p>Acceptance tests are carried out at the plant of Shurtan GCC LLC after the Customer receives the equipment. Tests are carried out according to the program and method of acceptance tests. The procedure and results of acceptance tests are documented and executed as per the requirements of the normative documentation.</p>
<p>4.2 Ehtiyot qismlarni etkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirishga qo'yiladigan talablar</p>	<p>4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке запасной частей</p>	<p>4.2 Requirements for handing-over of technical and other documents to the Customer at spare parts supply</p>
<p>Mahsulotga quyidagi hujjatlar ilova qilinishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tovarning muvofiqlik sertifikatini; - miqdori ko'rsatilgan tovar tavsifi bilan sotuvchining schyot-fakturasi (инвойс); - Qaysi davlat tomonidan sertifikat berilganligi va hisobvaraqq-fakturaning raqami va sanasi ko'rsatilgan tovarning kelib chiqishi to'g'risida; - ishlab chiqaruvchi tomonidan berilgan mahsulot sifat sertifikatini; 	<p>Товар должен сопровождаться следующей документацией:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сертификат соответствия товара; - счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества; - сертификат о происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса; - сертификат о качестве товара, выписанного 	<p>The goods shall be accompanied by the following documentation:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a certificate of conformity of the goods; - Seller's invoice with a description of goods, indicating the quantity; - certificate of country of origin of goods, indicating the number and date of the invoice; - certificate of quality of goods issued by the



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



<ul style="list-style-type: none"> - mahsulot xavfsizligi ma'lumotlar varag'i; - tovarning texnik pasporti. <p>Texnik pasportda quyidagi hujjatlar bo'lishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tekshirish dalolatnomasi; - ishlab chiqaruvchining ma'lumotlariga ko'ra hisobot; - qabul qilish dalolatnomasi; - materiallar uchun spetsifikatsiya; - materiallar uchun sertifikat; - bosim sinovi akti; - batafsil tekshirish rejasi; - issiqlik bilan ishlov berish tartiblari; - buzilmaydigan tekshirish tartibi; - bo'yash tartibi va zangning oldini olish; - trubkani quvur panjarasiga ulash tartibi; - o'lchamlarni tekshirish natijalari; - yig'ish va yig'ish chizmalarini; - batafsil chizmalar / materiallar ro'yxati; - o'rnatish / texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha ko'rsatmalar; - payvandlash texnologiyasi. 	<p>производителем;</p> <ul style="list-style-type: none"> - паспорт безопасности товара; - технический паспорт товара. <p>В техническом паспорте должна быть нижеследующая документация:</p> <ul style="list-style-type: none"> - акт инспекции; - отчет по данным изготовителя; - акт приёмки; - спецификация на материалы; - сертификат на материалы; - акт испытания под давлением; - детальный план инспекции; - процедуры термообработки; - процедура неразрушающего контроля; - процедура окраски и предотвращения ржавчины; - процедура соединения трубки к трубной решетки; - результаты проверки размеров; - сборочные и монтажные чертежи; - детальные чертежи / перечень материалов; - инструкция по монтажу / обслуживанию; - технологии сварки. 	<p>manufacturer;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Product safety data sheet - technical data sheet of the goods. <p>The technical data sheet shall contain the following documentation:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inspection report; - acceptance certificate; - the report of factory acceptance; - specification for materials; - certificate for materials; - pressure test report; - detailed inspection plan; - heat treatment procedures; - non-destructive inspection procedure; - painting procedure and rust prevention; - the procedure for connecting the tube to the tube plate; - the results of the dimension check; - assembly and installation drawings; - detailed drawings/list of materials; - instructions for installation/maintenance; - welding.
<p>5. TRANSPORT TALABLARI</p>	<p>5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ</p>	<p>5. REQUIREMENTS FOR TRANSPORTATION</p>
<p>Maxsulotlar ishlab chiqaruvchining eksport standartidagi o'ramida (yopiq, germetiklangan, yaroqli) jo'natilishi kerak, bu mahsulotning uzoq muddatli saqlash va tashish paytida har qanday shikastlanishdan to'liq xavfsizligini ta'minlashi, yo'lda bir nechta ortiqcha yuklarni hisobga olinishi kerak.</p>	<p>Товар должен быть отгружен в экспортной стандартной упаковке (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающей полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути.</p>	<p>The goods shall be shipped in the manufacturer's standard export package (sealed, tight, and duly packaged) to ensure their complete safety from all kinds of damage during long-term storage and transportation of goods, taking into account several transmissions along the way.</p>
<p>6. KAFOLATLARGAN MUDDAT TALABLARI</p>	<p>6. ТРЕБОВАНИЯ К СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ</p>	<p>6. REQUIREMENTS FOR GUARANTEE PERIOD</p>
<p>Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchining blankasida kafolat majburiyatlari, bajarish shartlari ko'rsatilgan hujjatni taqdim etishga majburdir.</p> <p>Ishlashning kafolat muddati uskunani ishga tushirgan kundan boshlab kamida 10 (o'n) yil bo'lishi kerak.</p> <p>Yetkazib beruvchi talab qilinadigan kafolat majburiyatlarini tasdiqlovchi kafolat xatini taqdim etishi shart.</p> <p>Kafolat muddati davomida (18 oy) mahsulotning nuqsoni (buzilishi) Buyurtmachining aybi bilan bo'lmagan taqdirda, etkazib berilgan quvur to'plamini o'z hisobidan almashtirishi shart.</p>	<p>Поставщик обязан предоставить на бланке завода-изготовителя документ, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.</p> <p>Гарантийный срок эксплуатации должен быть не менее 10 (десять) лет со дня ввода оборудования в эксплуатацию.</p> <p>Поставщик должен предоставить гарантийное письмо, подтверждающее требуемые гарантийные обязательства.</p> <p>Поставщик оборудования в гарантийный период (18 восемнадцать месяцев) должен производить замену</p>	<p>The supplier is obliged to provide a document on the manufacturer's letterhead, which specifies the conditions for fulfilling warranty obligations.</p> <p>The warranty period of operation must be at least 10 (ten) years from the date of commissioning of the equipment.</p> <p>The supplier must provide a letter of guarantee confirming the required warranty obligations.</p> <p>The supplier of the equipment during the warranty period (18 eighteen months) must replace the supplied pipe bundle that has failed, at his own expense.</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

	поставляемого трубного пучка вышедшего из строя, за собственный счёт при условии, что дефект (поломка) изделия произошел не по вине Заказчика.	provided that the defect (breakdown) of the product was not the fault of the Customer.
7. SIFAT VA TASNIFIQA TALABLAR	7.ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	7. REQUIREMENTS FOR QUALITY AND CLASSIFICATION
Sertifikatlarni (ISO 9001, 14001, 45001, 50001 xalqaro standartlari, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatini va / yoki xalqaro, tan olingan laboratoriyalar va sinov markazlarining boshqa sertifikatlari) taqdim etish kerak. Normativ-texnik hujjatlariga muvofiq tovarlarning xizmat qilish muddati - 10 yil.	Необходимо предоставить сертификаты (международные стандарты ISO 9001, 14001, 45001, 50001, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний). Срок службы товара в соответствии с нормативно-технической документацией - 10 лет.	It is necessary to provide certificates (international standards ISO 9001, 14001, 45001, 50001, manufacturer's quality certificate and-or other certificates of international, recognized laboratories and test centers). The service life of the product in accordance with the regulatory and technical documentation is 10 years.
8. ETKAZIB BERISH MIQDORI, JOYI VA MUDDATI BO'YICHA TALABLAR	8. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ ДОСТАВКИ	8. REQUIREMENTS FOR QUANTITY, PLACE AND DELIVERY TIME

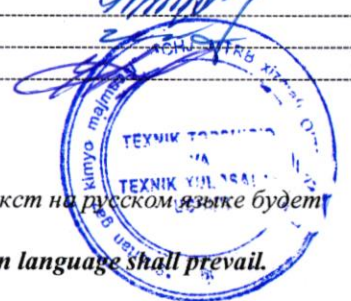
№	Mahsulot nomi / Наименование товара / Name of the goods	Ед. изм. / Unit	Кол-во / Q-ty
1	Quvurlar to'plami / Трубный пучок / tube bundle	Штук / Pcs	1
	Quvurlar to'plamini etkazib berishdan oldin, buyurtmachi bilan kelishib, chizma tasdiqlatib olinishi kerak. Tenderda ishtirok etuvchi kompaniyalar o'zlarining texnik va tijorat takliflarini Buyurtmachiga taqdim etishlari va xaridor texnik fikr bildirishi kerak. Yetkazib berish vaqti va joyi yetkazib beruvchining taklifi shartnomada belgilanadi.	Перед поставкой трубного пучка, Заказчику предоставляется на согласование детальный чертёж. Компании участники конкурса представляют свои технические и коммерческие предложения Заказчику. Заказчик должен дать техническое заключение. Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.	Before delivery of the tube bundle, the Customer is provided with a detailed drawing for approval. Bidders submit their technical and commercial proposals to the customer. The customer shall give a technical opinion. The time and point of delivery is determined by the supplier's offer and the contract.
	13. TAKLIF RUYXATI	13.ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	13. LIST OF APPENDICES
№	Taklif nomi / Наименование приложения / Name of appendix	Varaq soni / Количество листов / Number of pages	
1	Quvurlar to'plam chizmasi / Чертеж трубного пучка / Drawing of the tube bundle	1 (один) листов / (one) page	

Разработчики: / Developed by:	
Заместитель главного механика: / Deputy chief mechanic:	M. Salaev
Инженер ОГМ: / ChMD Engineer:	F. Botirov
Ведущий инженер СУМТР: / Lead engineer of the material and technical resource management service:	U. Xidirov
Начальник цех ПП: / Chief of polyethylene production unit:	U. Bazarov
Старший механик цеха ПП: / Senior mechanic of polyethylene production unit:	Sh. Shukurov
Ведущий инженер-механик цеха ПП: / Lead engineer-mechanic of polyethylene production unit:	F. Chorshanbiyev

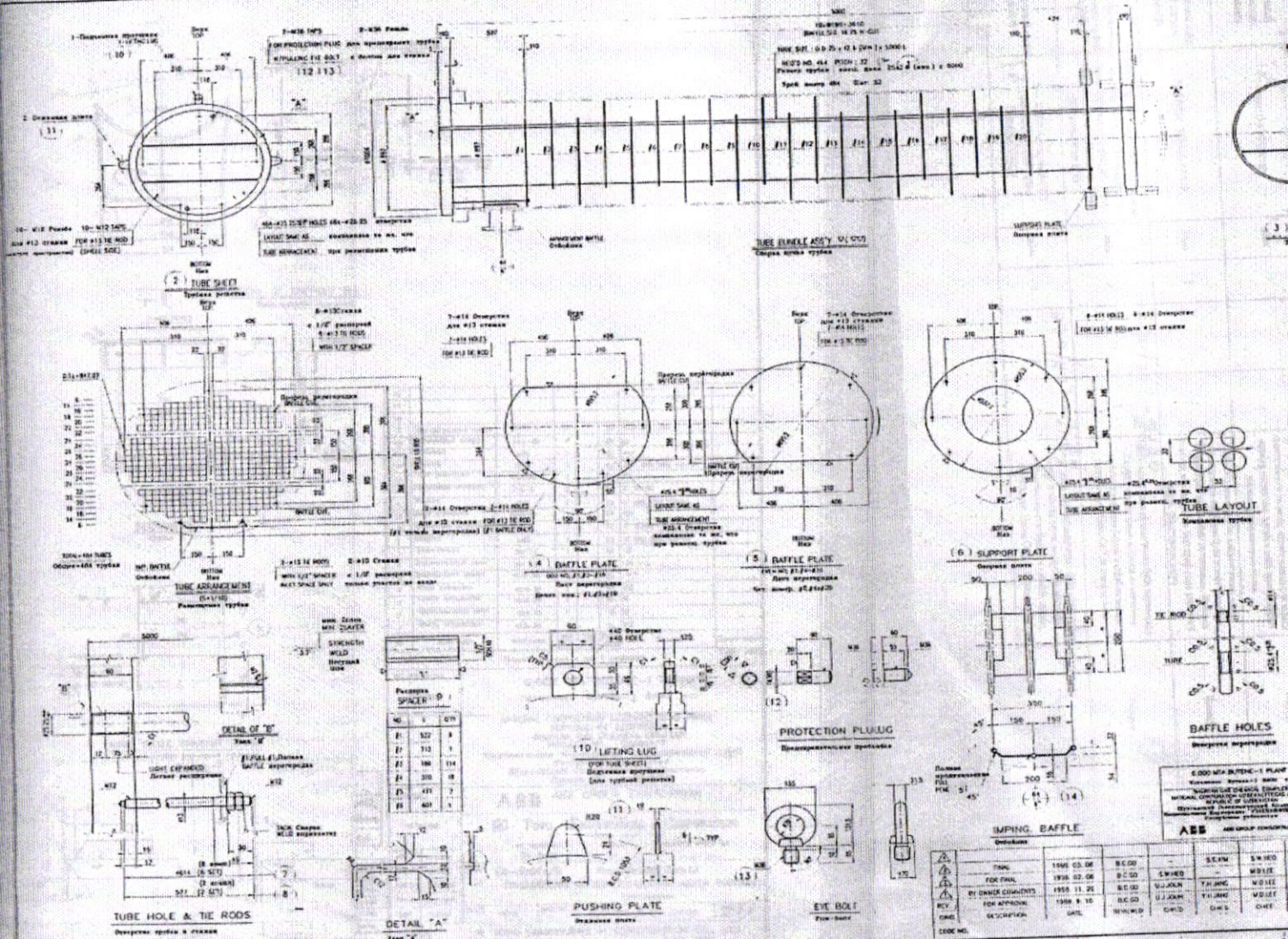
Ushbu texnik topshiriq rus va ingliz tillarida tuzilgan. Agar rus va ingliz tillari o'rtasida farqlar bo'lsa, rus tilidagi matn ustunlik qiladi.

Настоящее техническое задание составлено на русском и английском языках. При наличии разногласий между русским и английским языками, текст на русском языке будет превалировать.

This technical assignment is drafted in Russian and English languages. In case of discrepancies between the Russian and English languages, the Russian language shall prevail.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



№	Обозначение	Кол-во	Ед. изм.	Материал
1	Труба	400	шт	10Х17Н13
2	Труба	400	шт	10Х17Н13
3	Труба	400	шт	10Х17Н13
4	Труба	400	шт	10Х17Н13
5	Труба	400	шт	10Х17Н13
6	Труба	400	шт	10Х17Н13
7	Труба	400	шт	10Х17Н13
8	Труба	400	шт	10Х17Н13
9	Труба	400	шт	10Х17Н13
10	Труба	400	шт	10Х17Н13
11	Труба	400	шт	10Х17Н13
12	Труба	400	шт	10Х17Н13
13	Труба	400	шт	10Х17Н13
14	Труба	400	шт	10Х17Н13
15	Труба	400	шт	10Х17Н13
16	Труба	400	шт	10Х17Н13
17	Труба	400	шт	10Х17Н13
18	Труба	400	шт	10Х17Н13
19	Труба	400	шт	10Х17Н13
20	Труба	400	шт	10Х17Н13
21	Труба	400	шт	10Х17Н13
22	Труба	400	шт	10Х17Н13
23	Труба	400	шт	10Х17Н13
24	Труба	400	шт	10Х17Н13
25	Труба	400	шт	10Х17Н13
26	Труба	400	шт	10Х17Н13
27	Труба	400	шт	10Х17Н13
28	Труба	400	шт	10Х17Н13
29	Труба	400	шт	10Х17Н13
30	Труба	400	шт	10Х17Н13
31	Труба	400	шт	10Х17Н13
32	Труба	400	шт	10Х17Н13
33	Труба	400	шт	10Х17Н13
34	Труба	400	шт	10Х17Н13
35	Труба	400	шт	10Х17Н13
36	Труба	400	шт	10Х17Н13
37	Труба	400	шт	10Х17Н13
38	Труба	400	шт	10Х17Н13
39	Труба	400	шт	10Х17Н13
40	Труба	400	шт	10Х17Н13
41	Труба	400	шт	10Х17Н13
42	Труба	400	шт	10Х17Н13
43	Труба	400	шт	10Х17Н13
44	Труба	400	шт	10Х17Н13
45	Труба	400	шт	10Х17Н13
46	Труба	400	шт	10Х17Н13
47	Труба	400	шт	10Х17Н13
48	Труба	400	шт	10Х17Н13
49	Труба	400	шт	10Х17Н13
50	Труба	400	шт	10Х17Н13
51	Труба	400	шт	10Х17Н13
52	Труба	400	шт	10Х17Н13
53	Труба	400	шт	10Х17Н13
54	Труба	400	шт	10Х17Н13
55	Труба	400	шт	10Х17Н13
56	Труба	400	шт	10Х17Н13
57	Труба	400	шт	10Х17Н13
58	Труба	400	шт	10Х17Н13
59	Труба	400	шт	10Х17Н13
60	Труба	400	шт	10Х17Н13
61	Труба	400	шт	10Х17Н13
62	Труба	400	шт	10Х17Н13
63	Труба	400	шт	10Х17Н13
64	Труба	400	шт	10Х17Н13
65	Труба	400	шт	10Х17Н13
66	Труба	400	шт	10Х17Н13
67	Труба	400	шт	10Х17Н13
68	Труба	400	шт	10Х17Н13
69	Труба	400	шт	10Х17Н13
70	Труба	400	шт	10Х17Н13
71	Труба	400	шт	10Х17Н13
72	Труба	400	шт	10Х17Н13
73	Труба	400	шт	10Х17Н13
74	Труба	400	шт	10Х17Н13
75	Труба	400	шт	10Х17Н13
76	Труба	400	шт	10Х17Н13
77	Труба	400	шт	10Х17Н13
78	Труба	400	шт	10Х17Н13
79	Труба	400	шт	10Х17Н13
80	Труба	400	шт	10Х17Н13
81	Труба	400	шт	10Х17Н13
82	Труба	400	шт	10Х17Н13
83	Труба	400	шт	10Х17Н13
84	Труба	400	шт	10Х17Н13
85	Труба	400	шт	10Х17Н13
86	Труба	400	шт	10Х17Н13
87	Труба	400	шт	10Х17Н13
88	Труба	400	шт	10Х17Н13
89	Труба	400	шт	10Х17Н13
90	Труба	400	шт	10Х17Н13
91	Труба	400	шт	10Х17Н13
92	Труба	400	шт	10Х17Н13
93	Труба	400	шт	10Х17Н13
94	Труба	400	шт	10Х17Н13
95	Труба	400	шт	10Х17Н13
96	Труба	400	шт	10Х17Н13
97	Труба	400	шт	10Х17Н13
98	Труба	400	шт	10Х17Н13
99	Труба	400	шт	10Х17Н13
100	Труба	400	шт	10Х17Н13

6,000 MTA BUTENE-1 PLANT
Установка Бутена-1 6000 т/г

NATIONAL CORPORATION UZBEKNEFTGAS (ONG)
REPUBLIC OF UZBEKISTAN
SHURTAN GAS CHEMICAL COMPLEX
PROJECT NO. : 2300077
Нефтегазовый комплекс "УЗБЕКНЕФТАС" (ОНГ)
Республика Узбекистан
Шуртанский Газохимический Комплекс
Проект № : 2300077

ABB GROUP CONSORTIUM
Тоёо Инженеринг Корпорейшн

EA-300A PUMP-AROUND COOLER
Установка бутового насосно-компрессорного теплообменника

TEKHNIX YUL CO. LTD.
UCHUN

№	Описание	Дат.	Исполн.	Провер.	Соглас.
1	Тех. задание	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
2	Проект	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
3	Спецификация	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
4	Чертеж	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
5	Сборка	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
6	Эксплуатация	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
7	Монтаж	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
8	Обслуживание	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
9	Ремонт	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.
10	Замена	1988.02.06	С.С.С.	С.С.С.	С.С.С.

