

«APPROVED»
Chief Mechanic of «Shurtan GCC», LLC
Kh. Allayarov
2023 y.



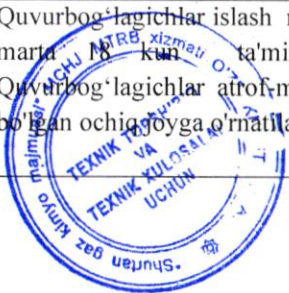
<p>“Sho’rtan kon-kimyo magmuasi” MChJ ehtiyoblari uchun quvurbog‘lagichlarini xaridi uchun TEKNIK TOPSHIRIQ</p>	<p>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку запорной арматуры со стальным фланцевым и сварным соединением для нужд ООО «Шуртанский ГХК»</p>	<p>TECHNICAL ASSIGNMENT for the purchase of valves with steel flanged and welded connection for the needs of “Shurtan GCC” LLC.</p>
---	---	---

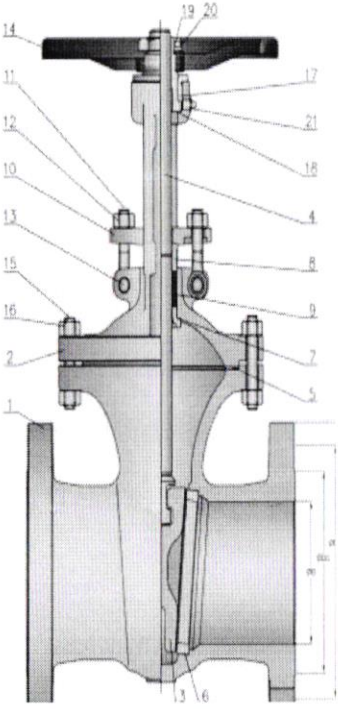
1. UMUMIY MA'LUMOT	1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	1. GENERAL INFORMATION
1.1 NOMI	1.1 Наименование	Name
<ol style="list-style-type: none"> 1. Zadvijka 2"#150 2. Zadvijka 2"#300 3. Zadvijka 2" #600 4. Zadvijka 3" #300 5. Zadvijka 3" #600 6. Zadvijka 6" #600 7. Zadvijka 8" #150 8. Zadvijka 1/2" #800 9. Zadvijka 1/4"#800 10. Zadvijka 3/4" #800 11. Zadvijka 1" #800 12. Zadvijka 1-1/2" #800 13. Ventil 1/2" #800 14. Ventil 3/4" #800 15. Ventil 1" #800 16. Zadvijka 4" #600 17. Ventil 3/4" #2500 18. Uch qismli sharli kran 1/2" #150 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 2"#150 2. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 2"#300 3. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 2" #600 4. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3" #300 5. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3" #600 6. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 6" #600 7. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 8" #150 8. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1/2" #800 9. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1/4"#800 10. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 3/4" #800 11. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1" #800 12. Задвижка клиновья с выдвижным шпинделем. 1-1/2" #800 13. Вентиль клиновья с выдвижным шпинделем. 1/2" #800 14. Вентиль клиновья с выдвижным шпинделем. 3/4" #800 15. Вентиль клиновья с выдвижным шпинделем. 1" #800 16. Задвижка (Gate) сварного соединения 4" #600 17. Вентиль с выдвижным шпинделем. 3/4" #2500 18. Трехсоставной шаровой кран полнопроходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык 1/2" #150 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gate valve with rising stem. 2"#150 2. Gate valve with rising stem. 2"#300 3. Gate valve with rising stem. 2" #600 4. Gate valve with rising stem. 3" #300 5. Gate valve with rising stem. 3" #600 6. Gate valve with rising stem. 6" #600 7. Gate valve with rising stem. 8" #150 8. Gate valve with rising stem. 1/2" #800 9. Gate valve with rising stem. 1/4"#800 10. Gate valve with rising stem. 3/4" #800 11. Gate valve with rising stem. 1" #800 12. Gate valve with rising stem. 1-1/2" #800 13. Rising-stem wedge valve. 1/2" #800 14. Rising-stem wedge valve. 3/4" #800 15. Rising-stem wedge valve. 1" #800 16. Gate valve (Gate) welded joint 4" #600 17. Rising stem valve. 3/4" #2500 18. Three-piece full bore ball valve with extended butt weld ends 1/2" #150

1.2 Tovarlarini sotib oishdan maqsad va asos	1.2 Основание и цель приобретения товара	1.2 Basis and purpose of purchasing goods
<p>Asos: 2021-2022 yil yillik buyurtmalar. Maqsad: mavjud quvurbog'lagichlarni almashtirish shundan iboratki, 20 yillik faoliyat davomida etilen ishlab chiqarish sexidagi quvur liniyalarida oqim oqishi bilan bog'liq muammolarni almashtirmasdan va bartaraf qilmasdan o'chirish vanalarini bir necha bor ta'mirlash ishlari olib borildi. Ushbu zadvijskalar neft va gaz sanoatidagi quvur liniyalarida ish muhitining oqimini to'liq yopish uchun ishlatiladi.</p>	<p>Основание: годовая заявка на 2021 и 2022 год. 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>	<p>Reason: annual application for 2021 and 2022. Purpose: replacement of the existing shut-off valves is that during 20 years of operation, the shut-off valves were repaired several times without replacement and elimination of the problems associated with the flow leakage in the pipelines in the ethylene production shop. Shut-off valves with steel flanged and welded joints are used on pipelines in the oil and gas industry to completely shut off the flow of the working medium.</p>
1.3 Yangi ekanligi haqida ma'lumot	1.3 Сведения о новизне	1.3 Information about novelty
<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, который 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>

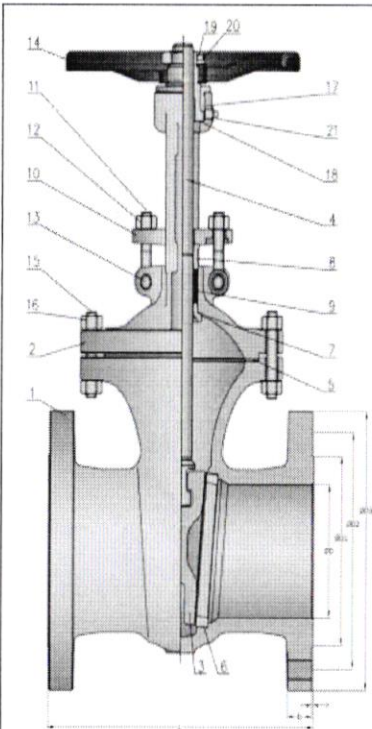
2.QULLANISH MUHITI	2.ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	2.SCOPE OF APPLICATION
<p>Quvurbog'lagichlar texnologik qurimalarda ishlab chiqarish texnologik quvurlarni ochish va yopish uchun ishlatiladi.</p>	<p>Запорная арматура используются для открытия и закрытия технологических трубопроводов.</p>	<p>Shut-off valves are used to open and close process pipelines.</p>

3. ISHLASH MUHITI	3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	3. OPERATING CONDITIONS
3.1 Umumiy ishlash muhiti	3.1 Общие условия эксплуатации	3.1 General operating conditions
<p>Quvurbog'lagichlar ishlash rejimi uzluksiz. Yiliga bir marta 18 kun ta'mirlash uchun to'xtaydi. Quvurbog'lagichlar atrof-muhit harorati -28 +60°C bo'lgan ochiq joyga o'rnatiladi.</p>	<p>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 -28 +60°C.</p>	<p>The operating mode of the installation is continuous. The unit is stopped for repairs once a year for 18 days. The shut-off valves are installed in an open area with an ambient temperature of -28 +60°C.</p>



4. TEXNIK TALABLAR	4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4. TECHNICAL REQUIREMENTS
4.1 Asosiy texnik talablar	4.1 Основные технические требования	4.1 Basic technical requirements
	<p>Gate Valve / Задвижка клиновая. Trim #12 /WCB Quantity / Количество 10 штук. Size /Условный проход: 2" 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 при соединительные: 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</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 / Gate valve. Trim #12 /WCB Quantity / Quantity 10 pieces. Size /Nominal pass: 2" Class /Class according to ASME 150. Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel; Tightness class: "A". Design and Manufacture / General design requirements: API 600 Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10 Flange Ends Dimensions / Flanges for connection: ASME B 16.5 Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598. Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34 Type Flange / Raised Flange: RF (STD) Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products. Suitable Temperature: -29 ~ 425°C</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB 2. Bonnet/Cap material: ASTM A216 Gr.WCB 3. Disc / Disc material: CF8M 4. Stem/Stem material: AISI 316 5. Gasket / Gasket material: Graphite+304SS 6.Seat Ring / Sealing ring material: 316 + St Gr6 (at least 350 HBN) 7. Backseat / Sleeve top seal material: AISI 316 8. Gland / material: A276 Type 410 9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite 10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N 11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7 12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновья. Trim #12 /WCB

Quantity / Количество 10 штук.

Size /Условный проход: 2"

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

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

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

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

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 / Gate valve. Trim #12 /WCB

Quantity / Quantity 10 pieces.

Size /Nominal pass: 2"

Class /Class according to ASME 300.

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Design and Manufacture / General design requirements: API 600

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5

Type Flange / Raised Flange: RF (STD)

Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature

Relationship: ASME B 16.34

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil

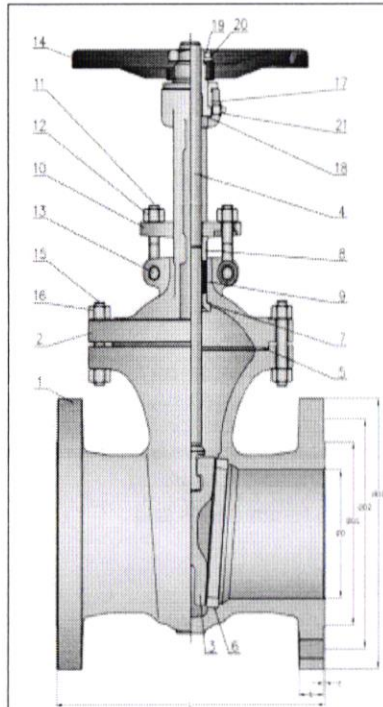
products./ Working medium: Water, steam, acids and

alkalis, gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C

1. Body/Case material: ASTM A216 Gr.WCB
2. Bonnet/Cap material: ASTM A216 Gr.WCB
3. Disc / Disc material: CF8M
4. Stem/Stem material: AISI 316
5. Gasket / Gasket material: Graphite+304SS
6. Seat Ring / Sealing ring material: 316 + St Gr6 (at least 350 HBN)
7. Backseat / Sleeve top seal material: AISI 316
8. Gland / material: A276 Type 410
9. Stem Packing / Seal Material: Graphite
10. Gland Flange / Gland Flange Material: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновая. Trim #12 / WCB

Quantity / Количество 3 штук.

Size / Условный проход: 2"

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 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 / Gate valve. Trim #12 / WCB

Quantity / Quantity 3 pieces.

Size / Nominal pass: 2"

Class / Class according to ASME 600.

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Design and Manufacture / General design requirements: API 600

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5

Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Type Flange / Raised Flange: RF (STD)

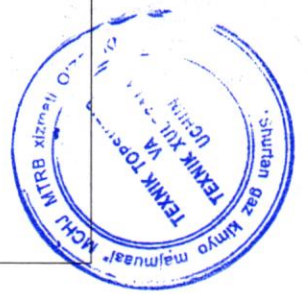
Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products.

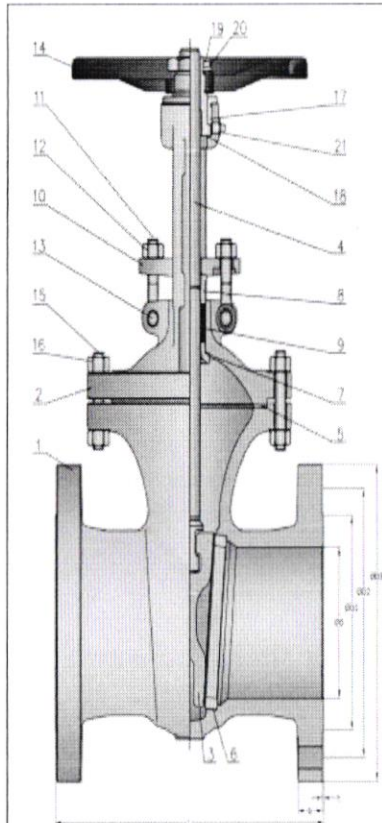
Suitable Temperature: -29~425°C

1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Cap Material: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Disc material: CF8M
4. Stem/ Stem material: AISI 316
5. Gasket/ Gasket material: Graphite+304SS
6. Seat Ring/ Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum 350 HBN)
7. Backseat/ Top seal sleeve material: AISI 316
8. Gland/ Material: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite
10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4



	<p>Gate Valve / Задвижка клиновая. Trim #12 /WCB Quantity / Количество 2 штук. Size / Условный проход: 3" Class / Класс по ASME 300. Оператор – 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</p>	<p>Gate Valve / Gate valve. Trim #12 /WCB Quantity / Quantity 2 pieces. Size /Nominal pass: 3" Class /Class according to ASME 300. Operator – Hand wheel / Drive - hand wheel; Tightness class: "A". Design and Manufacture / General design requirements: API 600 Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10 Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5 Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598. Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34 Type Flange / Raised Flange: RF (STD) Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products. Suitable Temperature: -29~425°C 1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB 2. Bonnet/Cap Material: ASTM A216 Gr. WCB 3. Disc/ Disc material: CF8M 4. Stem/ Stem material: AISI 316 5. Gasket/ Gasket material: Graphite+304SS 6.Seat Ring/ Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum 350 HBN) 7. Backseat/ Top seal sleeve material: AISI 316 8. Gland/ Material: A276 Type 410 9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite 10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N 11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7 12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4</p>
--	--	--





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/ 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

Gate Valve / Gate valve. Trim #12 /WCB

Quantity / Quantity 2 pieces.

Size /Nominal pass: 3"

Class /Class according to ASME 600.

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Design and Manufacture / General design requirements: API 600

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5

Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.

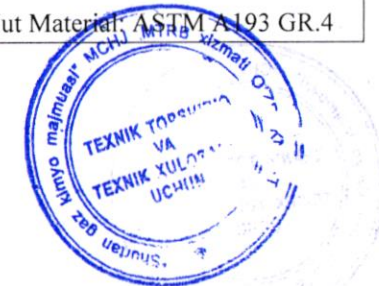
Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

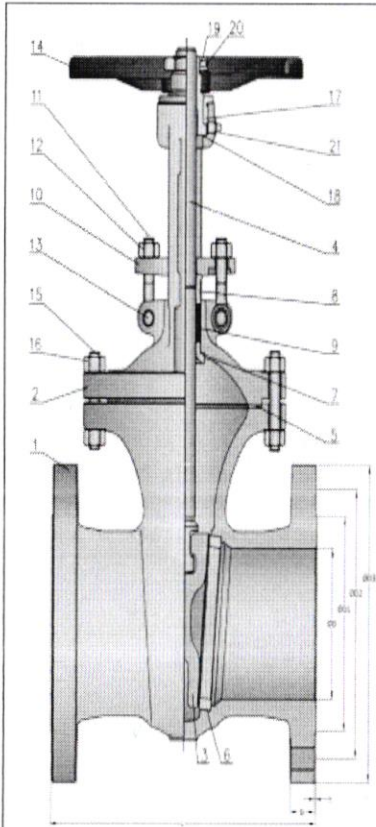
Type Flange / Raised Flange: RF (STD)

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products.

Suitable Temperature: -29~425°C

1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Cap Material: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Disc material: CF8M
4. Stem/ Stem material: AISI 316
5. Gasket/ Gasket material: Graphite+304SS
- 6.Seat Ring/ Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum 350 HBN)
7. Backseat/ Top seal sleeve material: AISI 316
8. Gland/ Material: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite
10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновая. Trim #12 /WCB

Quantity / Количество 2 штук.

Size /Условный проход: 6"

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 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

Gate Valve / Gate valve. Trim #12 /WCB

Quantity / Quantity 2 pieces.

Size /Nominal pass: 6"

Class /Class according to ASME 600.

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Design and Manufacture / General design requirements: API 600

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5

Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.

Pressure-Temperature chart/ Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

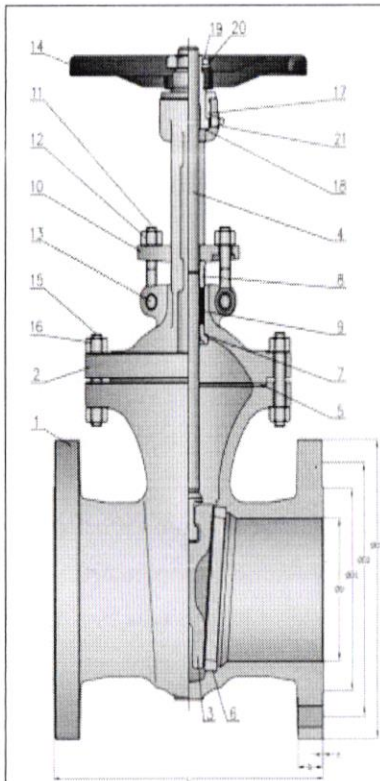
Type Flange / Raised Flange: RF (STD)

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products./ Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products.

Suitable Temperature: -29~425°C

1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB
2. Bonnet/Cap Material: ASTM A216 Gr. WCB
3. Disc/ Disc material: CF8M
4. Stem/ Stem material: AISI 316
5. Gasket/ Gasket material: Graphite+304SS
- 6.Seat Ring/ Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum 350 HBN)
7. Backseat/ Top seal sleeve material: AISI 316
8. Gland/ Material: A276 Type 410
9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite
10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N
11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7
12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.4





Gate Valve / Задвижка клиновая. 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

Gate Valve / Gate valve. Trim #12 /WCB

Quantity / Quantity 2 pieces.

Size / Nominal pass: 8"

Class / Class according to ASME 150.

Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;

Tightness class: "A".

Design and Manufacture / General design requirements: API 600

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5

Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.

Pressure - Temperature chart / Pressure - temperature

relationship: ASME B 16.34

Type Flange / Raised Flange: RF (STD)

Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil

products./ Working medium: Water, steam, acids and

alkalis, gas, oil products.

Suitable Temperature: -29~425°C

1. Body/Case material: ASTM A216 Gr. WCB

2. Bonnet/Cap material: ASTM A216 Gr. WCB

3. Disc/ Disc material: CF8M

4. Stem/ Stem material: AISI 316

5. Gasket/ Gasket material: Graphite+304SS

6.Seat Ring/ Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum

350 HBN)

7. Backseat/ Top seal sleeve material: AISI 316

8. Gland/ Material: A276 Type 410

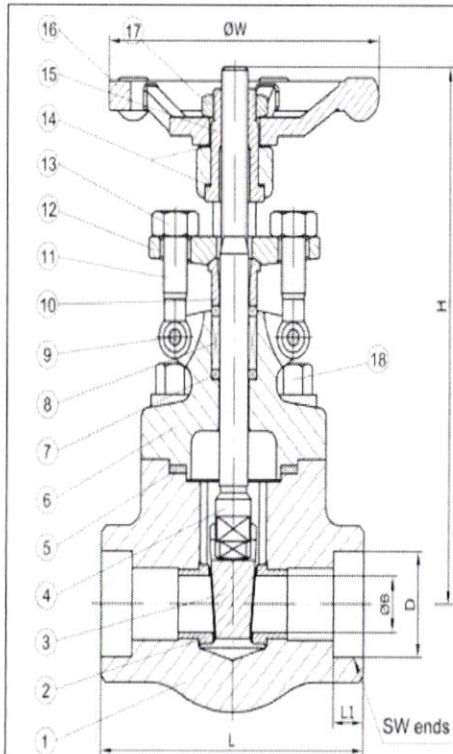
9. Stem Packing/ Seal Material: Graphite

10. Gland Flange/ Gland Flange Material: ASTM A105N

11. Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7

12. Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: 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: "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 / 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

Wedge gate valve with rising stem. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 75 pieces.

Nominal pass: 1/2"

Class according to ASME 800.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Strength and Leak Test: API STD598 API 6D

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

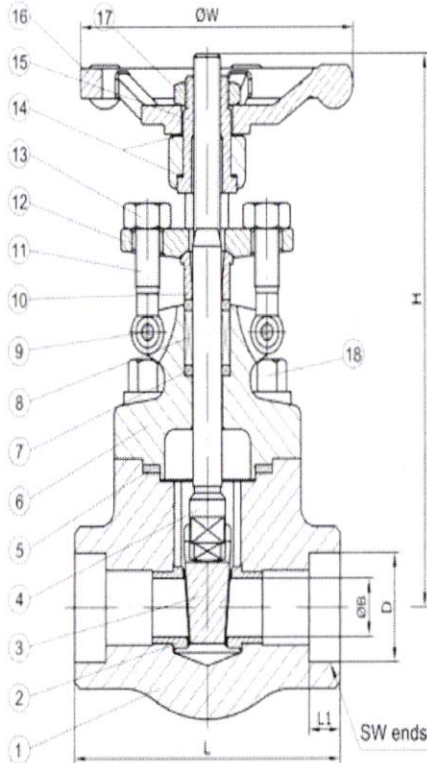
Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet /Cap material: ASTM A105N
7. Packing / gland packing: SS304+Graphite
8. Packing / gland packing: Flexible Graphite





Задвижка клиновая с выдвигным 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

Wedge gate valve with rising stem.

Connection type: welded

Quantity 40 pieces.

Nominal pass: 1/4"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

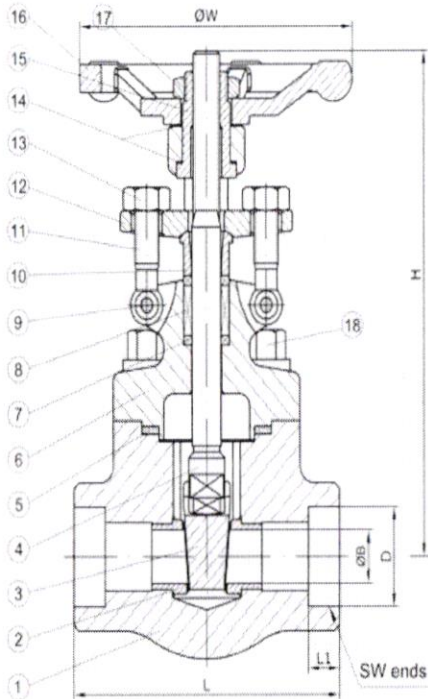
1. Body/Case material: ASTM A182 F316
2. Seat Ring/ Sealing ring material: ASTM A182 F316
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F316
4. Stem/Stem material: ASTM A182 F316
5. Bonnet Gasket/ Cover Gasket Material: SS316+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A182 F316
7. Packing / stuffing box: SS316+Graphite
8. Packing/Gland packing: Flexible Graphite



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

	<p>Задвижка клиновая с выдвижным шпинделем. Trim #8</p> <p>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.</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 	<p>Wedge gate valve with rising stem. Trim #8</p> <p>Connection type: welded Quantity 40 pieces. Nominal pass: 3/4" ASME 800 class. Design and Manufacture / General design requirements: API 602 Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10 Socket weld ends per ASME B16.11 Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D. Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34 Tightness class: "A". Working environment: Water, steam, natural gas, oil products. Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Body/Case material: ASTM A105N 2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF 3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a 4. Stem/Stem material: ASTM A276 410 5. Bonnet Gasket/ Cover Gasket Material: SS304+Graphite 6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N 7. Packing / gland packing: SS304+Graphite 8. Packing / gland packing: Flexible Graphite
--	--	---





Задвижка клиновья 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: "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

Wedge gate valve with rising stem. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 30 pieces.

Conditional pass: 1"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

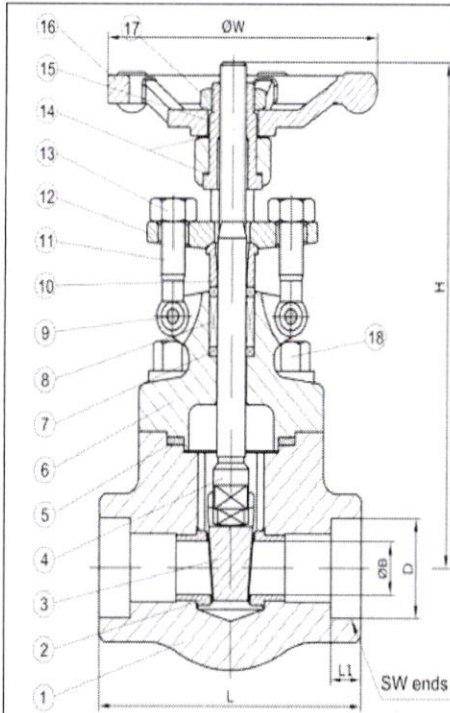
Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N
7. Packing / gland packing: SS304+Graphite
8. Packing / gland packing: Flexible Graphite





Gate Valve/ Задвижка клиновья с выдвигным 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: "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 Trim #8

Connection type: welded

Quantity 22 pieces.

Nominal pass: 1.1/2"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

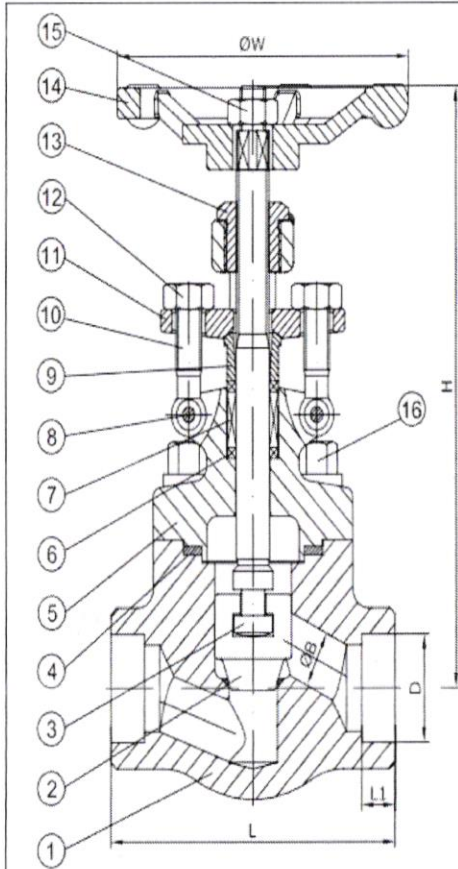
Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N
7. Packing / gland packing: SS304+Graphite
8. Packing / gland packing: 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: "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

Globe Valve / Valve. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 15 pieces.

Nominal pass: 1/2"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Strength and Leak Test: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

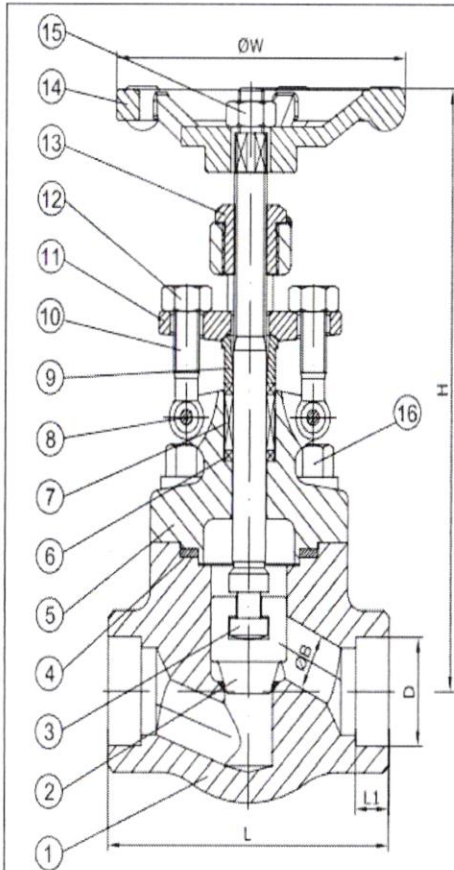
Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N
7. Packing/ gland packing: SS304+Graphite
8. Packing/Gland packing: 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: "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

Globe Valve / Valve. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 10 pieces.

Nominal bore: 3/4"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API

STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

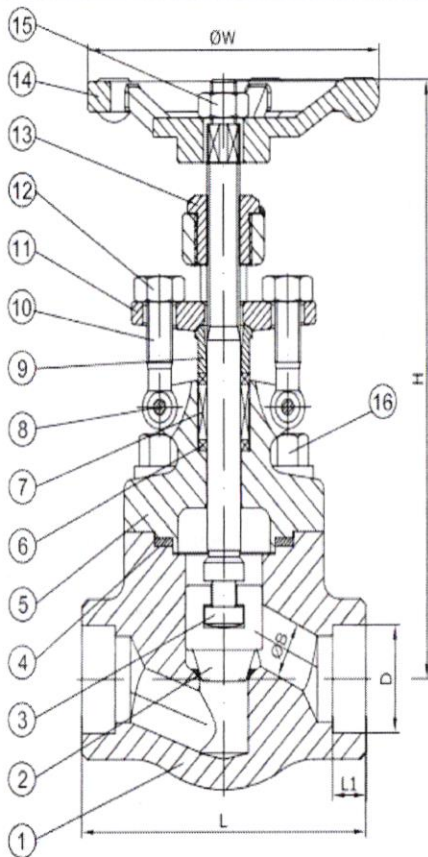
Tightness class: "A".

Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N
7. Packing / gland packing: SS304+Graphite
8. Packing / gland packing: Flexible Graphite





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 клиновья. Trim #12 /WCB

Globe Valve / Valve. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 15 pieces.

Conditional pass: 1"

ASME 800 class.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Tightness class: "A".

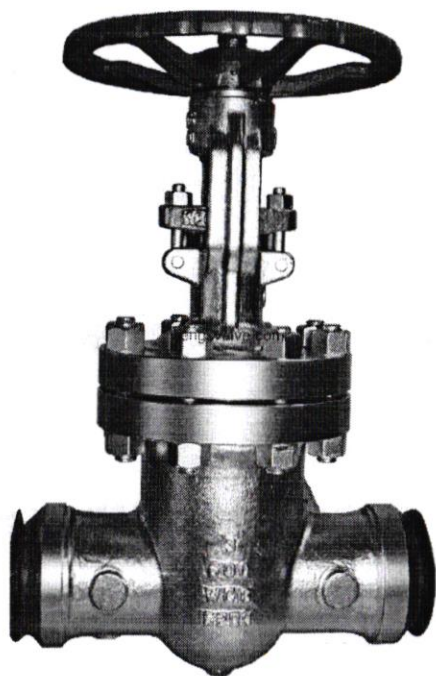
Working environment: Water, steam, natural gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: -29~425°C.

1. Body/Case material: ASTM A105N
2. Seat Ring Material: ASTM A276 410+HF
3. Disc / Disc material: ASTM A182 F6a
4. Stem/Stem material: ASTM A276 410
5. Bonnet Gasket / Cover Gasket Material: SS304+Graphite
6. Bonnet/Cap material: ASTM A105N
7. Packing / gland packing: SS304+Graphite
8. Packing/Gland packing: Flexible Graphite



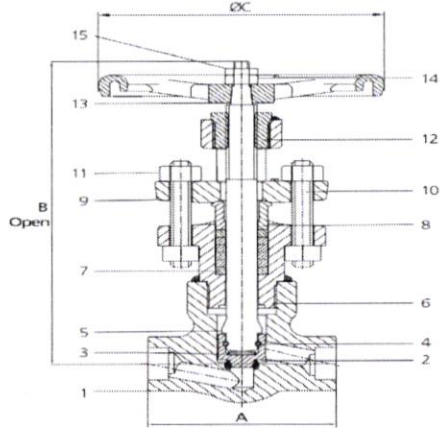
Gate valve / gate valve. Trim #12 /WCB



Quantity / Количество 2 штук.
 Size / Условный проход: 4"
 Class / Класс по ASME 600.
 Operator – Hand wheel / Привод –ручной маховик;
 Класс герметичности: "А".
 Design and Manufacture / Общие требования к конструкции: API 602
 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 Gr6 (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

Quantity / Quantity 2 pieces.
 Size / Nominal pass: 4"
 Class / Class according to ASME 600.
 Operator - Hand wheel / Drive - hand wheel;
 Tightness class: "A".
 Design and Manufacture / General design requirements: API 602
 Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10
 Flange Ends Dimensions / Connecting flanges: ASME B 16.5
 Inspection and Test / Strength and tightness tests: API 598.
 Pressure - Temperature chart / Pressure - temperature relationship: ASME B 16.34
 Type BW/ Butt weld: BW
 Working medium: Water, steam, acids and alkalis, oil products / Working medium: Water, steam, acids and alkalis, gas, oil products.
 Suitable Temperature / Working environment temperature: +510°C
 Body / Housing material: ASTM A216 Gr. WCB
 Bonnet / Lid material: ASTM A216 Gr. WCB
 Disc / Disc material: CF8M
 Stem/Stem material:AISI 316
 Gasket / Gasket material: Graphite+304SS
 Seat Ring / Sealing ring material: 316 + St Gr6 (minimum 350 HBN)
 Back seat / Upper seal sleeve material: AISI 316
 Gland / material: A276 316
 Stem Packing / Seal Material: Graphite
 Gland Flange / Gland Flange Material: ASTM A105N
 Eye Bolt Nuts / Eye Bolt Material: ASTM A193 GR. B7
 Gland Eye Bolts / Eye Bolt Nut Material: ASTM A193 GR.





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 материал: A182 F11

Disc: F6+weld-on

Seat / седло: 410 + weld-on

Packing / салниковая набивка: SS304+Graphite

Bonnet Bolt / Болт крышка материал: A193 B7

Globe Valve / Valve. Trim #8

Connection type: welded

Quantity 10 pieces.

Nominal pass: 3/4"

Class according to ASME 2500.

Design and Manufacture / General design requirements: API 602

Face to Face Dimensions / Face to face: ASME B16.10

Socket weld ends per ASME B16.11

Inspection and Test / Tests for strength and tightness: API STD598 API 6D.

Pressure-Temperature Relationship: ASME B 16.34

Tightness class: "A".

Working environment: steam, gas, oil products.

Suitable Temperature / Working environment temperature: +510°C.

Body / Housing material: A182 F11

Bonnet / cover material: A182 F11

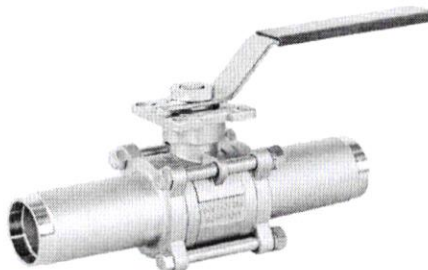
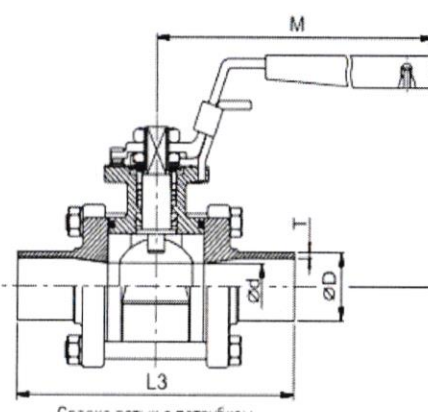
Disc: F6+weld-on

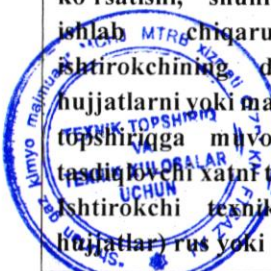
Seat / saddle: 410 + weld-on

Packing / gland packing: SS304+Graphite

Bonnet Bolt / Bolt cap material: A193 B7



 	<p>Трехсоставной шаровой кран полно проходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык.</p> <p>Количество 45 штук.</p> <p>Условный проход: 1/2"</p> <p>Класс по ASME 150.</p> <p>Корпус: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Шар: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Шток: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Уплотнение шара и штока: PTFE.</p> <p>Тип присоединения: удлиненными трубками концами под приварку.</p> <p>Общая длина: L3 – 160мм.</p> <p>Тип по трубке: бесшовные.</p> <p>Класс герметичности: "А".</p> <p>Тип управления: ручной.</p> <p>Максимальное давление: 40 бар.</p> <p>Максимальная рабочая температура: 120 град.</p> <p>Рабочая среда: газ, нефтепродукты.</p>	<p>Three-piece ball valve full bore with extended butt weld ends.</p> <p>Quantity 45 pieces.</p> <p>Nominal pass: 1/2"</p> <p>Class according to ASME 150.</p> <p>Body: AISI 304 stainless steel.</p> <p>Ball: stainless steel AISI 304.</p> <p>Stem: AISI 304 stainless steel.</p> <p>Ball and stem seal: PTFE.</p> <p>Type of accession: by the extended tubes the ends under welding.</p> <p>Overall length: L3 - 160mm.</p> <p>Tube Type: Seamless.</p> <p>Tightness class: "A".</p> <p>Control type: manual.</p> <p>Maximum pressure: 40 bar.</p> <p>Maximum operating temperature: 120 deg.</p> <p>Working environment: gas, oil products.</p>
<p>Belgilangan namunadagi o'z taklifining bir qismi sifatida ishtirokchi mahsulot ishlab chiqaruvchisini, ishlab chiqarilgan mamlakatni pozitsion ravishda ko'rsatishi, shuningdek to'g'ridan-to'g'ri mahsulot ishlab chiqaruvchisi tomonidan berilgan, ishtirokchining dilerlik vakolatlarini tasdiqlovchi hujjatlarni yoki mahsulot ishlab chiqaruvchining texnik topshiriqiga muvofiq etkazib berishga tayyorligini tasdiqlashni xatm taqdim etishi shart.</p> <p>Ishirokchi texnik bo'lishi kerak, taklif (barcha hujjatlar) rus yoki ingliz tillarida.</p>	<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</p>	<p>The Participant, as part of his application of the established form, must indicate the position of the manufacturer of the Goods, the country of manufacture, as well as submit documents issued directly by the manufacturer of the Goods, certifying the dealer's powers of the Participant or a letter confirming the readiness of the manufacturer of the Goods to deliver in accordance with the TECHNICAL ASSIGNMENT.</p> <p>The participant must provide a technical proposal (all documentation) in Russian or English.</p> <p>The supplier must provide in the technical proposal drawings for each item, which indicate the dimensions of structures, materials, parameters of the required tests developed by the</p>

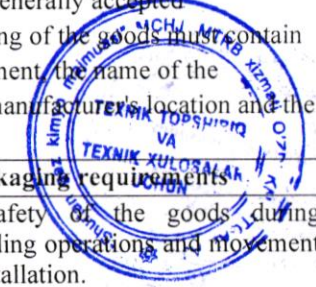


ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



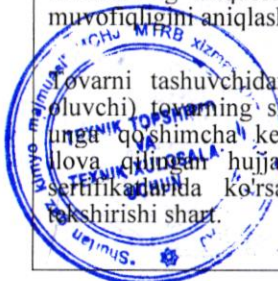
<p>Yetkazib beruvchi texnik taklifda har bir pozitsiya uchun chizmalar taqdim etishi kerak, unda tuzilmalar o'lchamlari, materiallar, ishlab chiqaruvchi tomonidan ishlab chiqilgan talab qilinadigan sinov parametrlari, ishlab chiqaruvchining nomi va logotipi ko'rsatilgan bulisi kerak.</p> <p>Yetkazib beruvchi kafolat majburiyatlarini bajarish shartlarini belgilaydigan ishlab chiqaruvchining shaklini taqdim etishi shart.</p> <p>Texnik taklifda yuqorida ko'rsatilgan talablar taqdim etilmagan taqdirda, ushbu texnik taklif tegishli deb hisoblanmaydi. Taqdim etilmagan hujjatlar qayta so'ralmaydi.</p>	<p>указаны размеры конструкций, материалы, параметры требуемых испытаний, разработанных производителем, название и логотип компании производителя.</p> <p>Поставщик обязан предоставить бланк завода-изготовителя, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.</p> <p>В случае не предоставления выше указанных требований в техническом предложении, данное техническое предложение будет считаться не соответствующим. Не предоставленные документы повторно запрашиваться не будут.</p>	<p>manufacturer, the name and logo of the manufacturer's company.</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 non-compliant. Documents not submitted will not be re-requested.</p>
---	---	---

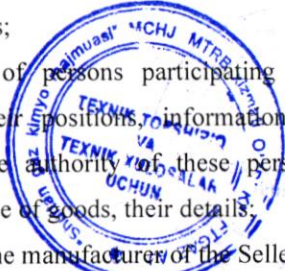
4.2 Qo'shimcha talablar	4.2 Дополнительные требования	4.2 Additional requirements
<p>Tegishli hujjatlar bilan tasdiqlangan ishlab chiqarish zavodidagi materiallarning kirish nazorati.</p> <p>Tegishli hujjatlar bilan tasdiqlangan ishlab chiqarish zavodlarida ishlab chiqarish jarayonida quvurbog'lagichlar ning sifatini nazorat qilish.</p> <p>Quvurbog'lagichlarni ishlab chiqarish uchun ishlatiladigan materiallar ushbu texnik topshiriqning 4.1-bo'limiga muvofiq sifat sertifikatlariga ega bo'lishi kerak.</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 manufacturing plant, confirmed by the relevant documentation.</p> <p>Quality control of shut-off valves in the manufacturing process at manufacturing plants, confirmed by relevant documentation.</p> <p>The materials used for the manufacture of stop valves must have quality certificates, in accordance with section 4.1 of this specification.</p>
4.3 Belgilash talablari	4.3 Требования к маркировке	4.3 Labeling requirements
<p>Markirovka O'zbekiston Respublikasining xalqaro umume'tirof etilgan standartlarga zid bo'lmagan va undan kam bo'lmagan davlat standartlari talablariga javob berishi kerak. Mahsulot markirovkasida uskunaning shifrlangan nomi, ishlab chiqaruvchining nomi, ishlab chiqaruvchining manzili va chiqarilgan sanasi bo'lishi kerak.</p>	<p>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.</p>	<p>The marking must comply with the requirements of the state standards of the Republic of Uzbekistan, which do not contradict and are not inferior to generally accepted international standards. The labeling of the goods must contain the deciphered name of the equipment, the name of the manufacturer, the address of the manufacturer's location and the date of issue.</p>
4.4 O'lchami va qadoqlash talablari	4.4 Требования к размерам и упаковке	4.4 Dimensions and packaging requirements
<p>Qadoqlash tovarlarni tashish, yuklash va tushirish va uni o'rnatish joyiga ko'chirishda tovarlarning xavfsizligini ta'minlashi kerak.</p>	<p>Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке, погрузочно-разгрузочных работах и перемещении товара к месту его установки.</p>	<p>Packaging must ensure the safety of the goods during transportation, loading and unloading operations and movement of the goods to the place of its installation.</p>



<p>Qadoqlash O'zbekiston Respublikasi davlat standartlari va xalqaro umume'tirof etilgan standartlar talablariga muvofiq bo'lishi kerak.</p> <p>Qadoqlash mahsulotning markirovkasiga qat'iy mos kelishi kerak.</p> <p>Tovarlar transport va etkazib berish paytida tovarlarning yaxlitligini ta'minlaydigan ushbu turdagi tovarlar uchun taqdim etilgan maxsus idishlarda (qadoqlarda) etkazib beriladi.</p> <p>Qadoqlash tarasi bir martalik va etkazib beruvchiga qaytarilmaydi.</p>	<p>Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам.</p> <p>Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара.</p> <p>Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающей целостность Товара при транспортировке и доставке.</p> <p>Упаковка является одноразовой и не подлежит возврату Поставщику.</p>	<p>Packaging must comply with the requirements of the state standards of the Republic of Uzbekistan and generally accepted international standards.</p> <p>Packaging must strictly comply with the product labeling.</p> <p>The Goods are delivered in a special container (packaging) provided for this type of Goods, which ensures the integrity of the Goods during transportation and delivery.</p> <p>The packaging is disposable and cannot be returned to the Supplier.</p>
---	---	---

<p>5. QABUL QILISH VA QABUL QILISH QOIDALARIGA QO'YILADIGAN TALABLAR</p>	<p>5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ</p>	<p>5. REQUIREMENTS FOR THE RULES OF DELIVERY AND ACCEPTANCE</p>
<p>5.1 Qabul qilish va qabul qilish tartibi</p>	<p>5.1 Порядок сдачи и приемки</p>	<p>5.1 Order of delivery and acceptance</p>
<p>Agar texnik parametrlar 4.1-bandga mos keladigan bo'lsa, tovarlar quvurbog'lagichlar sinovidan so'ng qabul qilinadi, shartnomaga muvofiq qabul qilish dalolatnomasi tuziladi.</p> <p>Buyurtmachi transport va unga ilova qilingan hujjatlarga, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq tovarlarni partiyaning miqdori, sifati va to'liqligi va tovarlarning xavfsizligining tashqi belgilari (mexanik shikastlanishning mavjudligi, tovarlarning alohida qismlari va qismlarining ko'rinadigan deformatsiyasi va boshqa shunga o'xshash aniq shikastlanish belgilari) bo'yicha qabul qiladi.</p> <p>Shu bilan tomonlar buyurtmachining vakili tomonidan amalga oshirilgan tovarlarni vizual tekshirish tomonlar uchun mutlaq va yakuniy bo'lishi, uni tashish paytida tovarlarning miqdori, to'liqligi va tashqi xususiyatlariga muvofiq bo'lishini aniqlash uchun kelishib oladilar.</p> <p>Tovarni tashuvchidan qabul qilishda buyurtmachi (yuk oluvchi) tovarning shartnomada, spetsifikatsiyalarda yoki uning qo'shimcha kelishuvlarida, shuningdek transportda, ilova qilingan hujjatlarda, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlarida ko'rsatilgan ma'lumotlarga muvofiqligini tekshirishi shart.</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>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.</p> <p>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.</p> <p>При приемке товара от перевозчика, Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или</p>	<p>The goods are accepted after testing (shut-off control valves), if the technical parameters comply with clause 4.1, an acceptance certificate is drawn up in accordance with the contract.</p> <p>The customer accepts the goods in terms of quantity, quality and completeness of the batch, and external signs of the safety of the goods (presence of mechanical damage, visible deformation of individual units and parts of the goods and other similar obvious signs of damage) in accordance with the transport and accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>The parties hereby agree that the visual inspection of the goods, carried out by the Customer's representative, must be absolute and final for the parties to determine compliance in terms of quantity, completeness and external signs of the safety of the goods during its transportation.</p> <p>When accepting the goods from the carrier, the Customer (consignee) is obliged to check the compliance of the goods with the information specified in the contract, specifications or additional agreements to it, as well as in transport,</p>



<p>Agar tovarni tashuvchidan olgandan keyin uni qabul qilgandan so'ng, tovarning sifati/miqdori bo'yicha nomuvofiqlik aniqlansa, buyurtmachi (qabul qiluvchi) tovarni qabul qilishni to'xtatishi, tovarlarning xavfsizligini ta'minlash choralarini ko'rishi va boshqa bir hil tovarlar bilan aralashishini oldini olishi va sotuvchiga xabar berishi shart, kamchiliklar aniqlangan paytdan boshlab 5 (besh) ish kuni ichida yozma ravishda xabar beradi.</p> <p>Agar sotuvchi qabul qilishda ishtirok etishdan bosh tortsa yoki bildirishnomaga javob bermasa yoki uning vakili shartnomada ko'rsatilgan muddat ichida kelmasa, buyurtmachi tovarlarni sifat/miqdor bo'yicha, savdo-sanoat palatasi yoki mustaqil ekspert tashkiloti vakili ishtirokida, shartnomaga muvofiq dalolatnoma tuzgan holda yoki bir tomonlama qabul qilish huquqiga ega.</p> <p>Tovarlarni qabul qilish dalolatnomasida quyidagi ma'lumotlar ko'rsatilishi kerak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tovarning buyurtmachisi (qabul qiluvchisi) nomi; - dalolatnoma tuzilgan raqam va sana, tovarlarni qabul qilish joyi, tovarlarni qabul qilishning boshlanish va tugash vaqti; - tovarlarni qabul qilishda ishtirok etayotgan shaxslarning familiyalari va bosh harflari, ular egallab turgan lavozimlar, ushbu shaxslarning tovarlarni qabul qilishda ishtirok etish vakolatlarini tasdiqlovchi hujjatlar to'g'risidagi ma'lumotlar, ularning tafsilotlari; -sotuvchi ishlab chiqaruvchining nomlari va manzillari; - tovarlarning aniqlangan nomuvofiqligi, uning xarakteristikasi; 	<p>дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:</p> <ul style="list-style-type: none"> -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 	<p>accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>In the event that upon acceptance of the goods after its receipt from the carrier, a discrepancy between the goods in terms of quality / quantity is revealed, the Customer (consignee) is obliged to suspend the acceptance of the goods, take measures to ensure the safety of the goods and prevent mixing with other homogeneous goods and notify the Seller in writing form within 5 (five) working days from the date of detection of defects.</p> <p>If the Seller refuses to participate in the acceptance or does not provide a response to the notification, or if his representative does not appear within the period specified in the contract, the Customer has the right to further accept the goods in terms of quality / quantity, with the participation of a representative of the Chamber of Commerce and Industry or an independent expert organization with the preparation of an act in accordance with the contract, or unilaterally.</p> <p>The receipt of goods must contain the following information:</p> <ul style="list-style-type: none"> - name of the Customer (consignee) of the goods; - the number and date of drawing up the act, the place of acceptance of the goods, the time of the beginning and end of the acceptance of the goods; - surnames and initials of persons participating in the acceptance of goods, their positions, information about documents confirming the authority of these persons to participate in the acceptance of goods, their details; - names and addresses of the manufacturer of the Seller; 
--	---	---

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



<p>- shartnoma raqami va spetsifikatsiyasini ko'rsatish;</p> <p>- tovarlarning tegishli partiyasi uchun etkazib berish hujjatlariga muvofiq tovarlarning nomi va markirovkasi;</p> <p>- etkazib berish hujjatlari bo'yicha metall buyumlar soni va og'irligi;</p> <p>- konteynerlarning holati (qadoqlash);</p> <p>- har bir joyda aniqlangan kamchilikning og'irligi;</p> <p>- yuk tashish hujjati va sifat sertifikatini raqami;</p> <p>- hajmi, po'lat markasi, partiya raqami, yorliqning mavjudligi;</p> <p>- aniqlangan mahsulot nuqsonlarining tabiati va ularning paydo bo'lish sababi to'g'risida xulosa.</p> <p>Dalolatnoma tovarlarni qabul qilishda ishtirok etgan barcha shaxslar tomonidan imzolanishi kerak.</p>	<p>документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты;</p> <p>-наименования и адреса завода-изготовителя Продавца;</p> <p>-обнаруженное несоответствие товара, его характер;</p> <p>-указание на номер договора и спецификацию;</p> <p>-наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара;</p> <p>-количество мест и вес металлопродукции по товаросопроводительным документам;</p> <p>-состояние тары (упаковки);</p> <p>-вес выявленной недостачи по каждому месту;</p> <p>-номер товаросопроводительного документа и сертификата качества;</p> <p>-размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка;</p> <p>-заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения.</p> <p>Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.</p>	<p>Seller's representative;</p> <p>- detected discrepancy of the goods, its nature;</p> <p>- an indication of the contract number and specification;</p> <p>- name and marking of goods according to the shipping documents for the corresponding consignment of goods;</p> <p>- number of places and weight of metal products according to shipping documents;</p> <p>- the state of the container (packaging);</p> <p>- the weight of the identified shortage for each place;</p> <p>-number of the shipping document and quality certificate;</p> <p>- size, steel grade, lot number, label;-conclusion on the nature of the identified defects of the goods and the reason for their occurrence.</p> <p>The act must be signed by all persons involved in the acceptance of the goods.</p>
<p>5.2 Tovarlarini etkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirish talablari</p>	<p>5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товара</p>	<p>5.2 Requirements for the transfer of technical and other documents to the customer upon delivery of the goods</p>
<p>Tovarlarining yangiligini tasdiqlash uchun etkazib beruvchi etkazib berish vaqtida etkazib berish uchun taklif etilayotgan uskunalarning yangiligi, sifati va texnik topshirig'iga muvofiqlikni tasdiqlovchi quyidagi hujjatlarni taqdim etishi shart:</p> <p>- texnik pasportlar, tovarlar uchun foydalanish bo'yicha ko'rsatmalar, rus tilidagi mahsulotlar uchun sifat hujjatining asl nusxasi.</p> <p>- normativ hujjatlar talablariga muvofiqlikni tasdiqlovchi muvofiqlik sertifikatining nusxasi (savdolar o'tkazish vaqtida amal qiladi),</p>	<p>Для подтверждения новизны товара поставщик в обязательном порядке должен на момент поставки представить следующие документы, подтверждающие новизну, качество и соответствие техническому заданию предлагаемого к поставке оборудования:</p> <p>- технические паспорта, инструкцию по эксплуатации на товар, оригиналы документа о качестве на продукцию на русском языке.</p>	<p>To confirm the novelty of the goods, the supplier must, at the time of delivery, provide the following documents confirming the novelty, quality and compliance with the technical specifications of the equipment offered for delivery:</p> <p>- technical passports, operating instructions for the goods, originals of the quality document for products in Russian.</p> <p>- a copy of the certificate of conformity (valid at the time of the auction) confirming compliance with the requirements of regulatory documents;</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT

<p>- sertifikat ishlab chiqaruvchining sinovi; - kafolat kuponlari namunalari. Pudratchi buyurtmachiga o'zi sotib olgan uskunalar ushbu uskunaning buyurtmachisi tomonidan e'lon qilingan uskunaning texnik xususiyatlariga mos kelishini kafolatlaydi. Kimyoviy tahlil va quvvat (прочностных) xususiyatlarini ko'rsatadigan materiallar sertifikatlarini taqdim etish kerak. Materialning muvofiqlik sertifikatlarini taqdim etish kerak. Texnik taklif hajmida ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlarini taqdim eting. Ishlab chiqarilgan mahsulotning joyi va mamlakatini ko'rsating.</p>	<p>- 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>- 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 Material Certificates 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 proposal. Indicate the place and country of the product being produced.</p>
---	---	---

6. TRANSPORT TALABLARI	6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	6. TRANSPORT REQUIREMENTS
<p>Tashish shartlari mahsulotning xavfsizligini, oluvchining omboriga tashish imkoniyatini hisobga olgan holda o'lchamlarini ta'minlashi kerak.</p>	<p>Условия транспортировки должны обеспечивать сохранность продукции, габариты из расчета возможности транспортировки до склада получателя.</p>	<p>The conditions of transportation must ensure the safety of products, dimensions based on the possibility of transportation to the recipient's warehouse.</p>

7. KAFOLATLAR BERISH HAJMI VA/YOKI MUDDATIGA QO'YILADIGAN TALABLAR	7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	7. REQUIREMENTS FOR THE VOLUME AND/OR TERM OF GUARANTEES
<p>Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchi zavod kafolatiga muvofiq tovarlar uchun sifat kafolatini taqdim etadi. Yetkazib beruvchi ishlab chiqaruvchining blankasida kafolat majburiyatlarini bajarish shartlarini ko'rsatadigan hujjatni taqdim etishi shart. Yetkazib beruvchi ushbu turdagi tovarga nisbatan tasdiqlangan amaldagi standartlarga muvofiq yetkazib berilayotgan tovarning sifati va xavfsizligini hamda O'zbekiston Respublikasi qonun hujjatlariga muvofiq rasmiylashtirilgan ushbu turdagi tovarga majburiy sertifikatlarning mavjudligini kafolatlaydi.</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.</p>	<p>The supplier provides a quality guarantee for the goods in accordance with the manufacturer's guarantee. The supplier is obliged to provide a document on the letterhead of the manufacturer, which specifies the conditions for the fulfillment of warranty obligations. The supplier guarantees the quality and safety of the supplied goods in accordance with the current standards approved for this type of goods, and the availability of certificates required for this type of goods, issued in accordance with the legislation of the Republic of Uzbekistan.</p>

<p>Xizmat muddati ehtiyot qismlar foydalanilgan kundan boshlab kamida 10 yil bo'lishi kerak. Yetkazib beruvchi talab qilinadigan kafolat majburiyatlarini tasdiqlovchi kafolat xatini taqdim etishi shart.</p> <p>Kafolat muddati (18 oy) da asbob-uskunalar etkazib beruvchisi, agar mahsulotning nuqsoni (buzilishi) mijozning aybi bilan sodir bo'lmagan bo'lsa, etkazib berilayotgan mahsulotni o'z hisobidan almashtirishi kerak.</p>	<p>Срок эксплуатации должен быть не менее 10 лет со дня ввода запасных частей в эксплуатацию. Поставщик должен предоставить гарантийное письмо, подтверждающее требуемые гарантийные обязательства.</p> <p>Поставщик оборудования в гарантийный период (18 месяцев) 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 service life must be at least 10 years from the date of commissioning of spare parts. 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 months) 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>
--	--	--

8. TASNIFLASH SIFATIGA QO'YILADIGAN TALABLAR	8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	8. REQUIREMENTS FOR QUALITY AND CLASSIFICATION
<p>Mahsulot yuqori sifatli va unga qo'yiladigan talablarga javob beradigan, zarur iste'mol xususiyatlari va texnik xususiyatlariga, ekologik va sanoat xavfsizligi xususiyatlariga ega bo'lishi kerak. Mahsulot sifati ishlab chiqaruvchining zavodida berilgan sifat sertifikatini bilan tasdiqlanishi kerak.</p>	<p>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.</p>	<p>The product must be of high quality and meet the requirements for its intended purpose, having the necessary consumer properties and technical characteristics, environmental and industrial safety characteristics. The quality of the goods must be confirmed by a quality certificate issued by the manufacturer.</p>

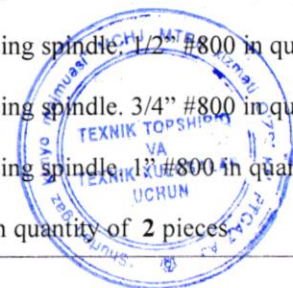
9. QO'SHIMCHA TALABLAR	9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ	9. ADDITIONAL (OTHER) REQUIREMENTS
<p>Texnik hujjatlar rus tilida bo'lishi kerak. Yetkazib berishda etkazib beruvchi taklif etilayotgan mahsulotlarning belgilangan talablarga muvofiqligini tasdiqlovchi hujjatlarni taqdim etishi shart:</p> <ul style="list-style-type: none"> - etkazib berish partiyasiga sifat pasportini (asl nusxasi yoki etkazib beruvchining muhri bilan tasdiqlangan nusxasi) taqdim etish kerak; - etkazib beruvchi texnik parametrlarning muvofiqligi va sifati uchun ham javobgardir; - agar mahsulotlar sifat talablariga javob bermasa, mahsulotlar qaytarilishi kerak va uni sotib olish va etkazib berish uchun barcha xarajalar etkazib beruvchiga zimmasiga tushadi. - etkazib beruvchi ishlab chiqaruvchi zavodning ishlab chiqaruvchisi, yoki rasmiy dileri bo'lishi kerak (dilerlik sertifikatining nusxasini taqdim etishga ishonch hosil qiling). 	<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>Technical documentation must be in Russian. Upon delivery, the Supplier must submit documents confirming the compliance of the products offered by him with the established requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> - it is necessary to provide a quality certificate (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 the Products with quality requirements, the Products shall be returned, and all costs for its purchase and delivery shall be borne by the Supplier. <p>The supplier must be a manufacturer or an official dealer of the manufacturer (it is obligatory to provide a copy of the dealer certificate). Copies of these duly certified documents</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



<p>Ushbu xarid hujjatlarida ko'rsatilgan tegishli tarzda tasdiqlangan ushbu hujjatlarning nusxalari ishtirokchi tomonidan o'z taklifiga kiritilishi kerak.</p>	<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>specified in this procurement documentation must be included by the participant in his proposal.</p>
--	---	---

<p>10. YETKAZIB BERISH MIQDORI, JOYI VA MUDDATI UCHUN TALABLAR</p>	<p>10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ</p>	<p>10. REQUIREMENTS TO THE QUANTITY, PACKAGING, PLACE AND TERM (FREQUENCY) OF DELIVERY</p>
<p>1. Zadvijka 2"#150 - 10 dona 2. Zadvijka 2"#300 – 10 dona 3. Zadvijka 2" #600 – 3 dona 4. Zadvijka 3" #300 – 2 dona 5. Zadvijka 3" #600 - 2 dona 6. Zadvijka 6" #600 - 2 dona 7. Zadvijka 8" #150 – 2 dona 8. Zadvijka 1/2" #800 – 75 dona 9. Zadvijka 1/4"#800 – 40 dona 10. Zadvijka 3/4" #800 - 40 dona 11. Zadvijka 1" #800 – 30 dona 12. Zadvijka 1-1/2" #800 – 22 dona 13. Ventil 1/2" #800 – 15 dona 14. Ventil 3/4" #800 – 10 dona</p>	<p>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 клиновья с выдвижным шпинделем. 1/2" #800 в количестве - 15 штук 14. Вентиль клиновья с выдвижным шпинделем. 3/4" #800 в количестве - 10 штук</p>	<p>1. Gate valve with rising stem. 2"#150 in the amount of - 10 pieces 2. Gate valve with rising stem. 2"#300 in the amount of - 10 pieces 3. Gate valve with rising stem. 2" #600 in quantity of -3 pieces 4. Wedge gate valve with rising stem. 3" #300 in quantity of -2 pieces 5. Gate valve with rising spindle. 3" #600 in quantity of -2 pieces 6. Gate valve with rising stem. 6" #600 of -2 pieces 7. Gate valve with rising stem. 8" #150 of -2 pieces 8. Gate valve with rising stem. 1/2" #800 in quantity of - 75 pieces 9. Gate valve with rising stem. 1/4"#800 in quantity of -40 pieces 10. Gate valve with rising stem. 3/4" #800 in quantity of - 40 pieces 11. Gate valve with rising stem. 1" #800 in quantity of -30 pieces 12. Gate valve with rising stem. 1-1/2" #800 in quantity of -22 pieces 13. Wedge valve with rising spindle. 1/2" #800 in quantity of -15 pieces 14. Wedge valve with rising spindle. 3/4" #800 in quantity of -10 pieces 15. Wedge valve with rising spindle. 1" #800 in quantity of -15 pieces 16. Weld Gate 4" #600 in quantity of 2 pieces</p>



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ / TECHNICAL ASSIGNMENT



<p>15. Ventil 1" #800 – 15 dona</p> <p>16. Zadvijka 4" #600 - 2 dona</p> <p>17. Ventil 3/4" #2500 – 10 dona</p> <p>18. Uch qismli sharli kran 1/2" #150 - 45 dona</p>	<p>15. Вентиль клиновая с выдвижным шпинделем. 1" #800 в количестве - 15 штук</p> <p>16. Задвижка (Gate) сварного соединения 4" #600 в количестве - 2 штук</p> <p>17. Вентиль с выдвижным шпинделем. 3/4" #2500 в количестве - 10 штук</p> <p>18. Трехсоставной шаровой кран полнопроходной с удлиненными приварными патрубками для сварки встык 1/2"#150 в количестве - 45 штук.</p>	<p>17. Valve with rising spindle. 3/4" #2500 in quantity of - 10 pieces</p> <p>18. Three-piece full bore ball valve with extended butt weld ends 1/2"#150 in the amount of -45 pieces.</p>
<p>Yetkazib berish vaqti va joyi etkazib beruvchining taklifi va shartnoma shartlari kelishilayotgan vaqtda belgilanadi.</p>	<p>Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.</p>	<p>The time and place of delivery is determined by the supplier's proposal and the contract.</p>

11. TAQDIM ETILGAN MA'LUMOTLAR SHAKLIGA TALAB	11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ	11. REQUIREMENTS FOR THE FORM OF INFORMATION TO BE SUBMITTED
<p>Matn ma'lumotlari (tavsif, chizmalar, diagrammalar) rus va/yoki ingliz tillarida, qog'oz va elektron versiyada (1 nusxa) taqdim etilishi kerak.</p>	<p>Текстовая информация (описание, чертежи, схемы) должна предоставляться на русском и/или английском языках, в бумажном и электронном варианте (1 экземпляр).</p>	<p>Textual information (description, drawings, diagrams) must be provided in Russian and/or English, in paper and electronic form (1 copy).</p>

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.

Developed by:	
Deputy Chief Mechanical Engineer:	M. Salaev
Engineer of Chief Mechanical Engineer Department:	F. Botirov
Lead engineer of the Material and technical resource management service:	U. Khidirov
Mechanic of the polyethylene production shop:	SH. SHukurov
Mechanic of the ethylene production shop:	F. Nurmatov
Mechanic of the steam, gas, and air supply shop:	E. Goipov

