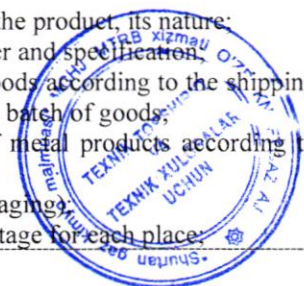


«APPROVED»
 Chief Mechanical Engineer
 of LLC «Shurtan GCC»
 Kh.Allayorov
 2023 y.

<p>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку полумуфта для главного и вспомогательного экструдера для нужд ООО «Шуртанский ГХК»</p>	<p>TECHNICAL ASSIGNMENT for the purchase of halve-coupling for and main and satellite extruder for the needs of LLC "SGCC"</p>
<p>1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ</p>	<p>1.GENERAL INFORMATION</p>
<p>1.1 Наименование</p>	<p>1.1 Name</p>
<p>1.Полумуфта основного экструдера JD-2301 (со стороны двигателя). 2. Полумуфта вспомогательного экструдера JD-2302.</p>	<p>1. Half-coupling main extruder JD-2301 (from the engine side). 2. Half-coupling satellite extruder JD-2302.</p>
<p>1.2 Основание и цель приобретения товара</p>	<p>1.2 The basis and reason for purchasing of goods</p>
<p>Основание: утвержденная заявка цеха производства полиэтилена на 2024 год. Цель: для замены вышедших из строя полумуфт.</p>	<p>Basis: approved application of the polyethylene production workshop for 2024. Purpose: For replacing the failed halve-coupling.</p>
<p>1.3 Сведения о новизне</p>	<p>1.3 Information on the novelty</p>
<p>Полумуфты должны быть новыми.</p>	<p>The coupling halves must be new.</p>
<p>1.4 Документы для разработки / изготовления</p>	<p>1.4 Documents for developments / manufacture</p>
<p>Если Поставщик не является Изготовителем, то он должен иметь разрешение компании-изготовителя на изготовление полумуфты. Поставщик должен быть производителем или официальным дилером завода-изготовителя (обязательно предоставить копию дилерского сертификата). Участник обязан предоставить информацию о предприятиях-изготовителях поставляемой продукции.</p>	<p>If the Supplier is not the Manufacturer, then he must have the permission of the manufacturer to manufacture the halve-coupling. The supplier shall be a manufacturer or an official dealer of the manufacturer (be sure to provide a copy of the dealer certificate). The participant is obliged to provide information about the manufacturers of the supplied products.</p>
<p>2.ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</p>	<p>2.SCOPE OF USE</p>
<p>1. Основной экструдер JD-2301 предназначен для обогащения производимой полиэтиленовой смолы необходимыми добавками и превращения ее в гранулу. 2. Вспомогательный экструдер JD-2302 выполняет задачу подачи основного экструдера с помощью шнеков сжатия полиэтиленовых гранул.</p>	<p>1. The main extruder JD-2301 is designed to enrich the produced polyethylene resin with the necessary additives and turn it into a granule. 2. The satellite extruder JD-2302 performs the task of feeding the main extruder with the help of compression screws of polyethylene granules.</p>
<p>3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ</p>	<p>3. OPERATING CONDITIONS</p>
<p>3.1 Общие условия эксплуатации</p>	<p>3.1 General operating conditions</p>
<p>Место эксплуатации: Цех производства полиэтилена, установка финишной доводки ООО «Шуртанский ГХК». Режим работы главного экструдера и вспомогательного экструдера JD-2301, JD-2302: Непрерывная работа, 8000 часов в год.</p>	<p>Place of operation: Polyethylene production workshop, finishing installation of LLC "Shurtan GCC". Operation mode of the main extruder and satellite extruder JD-2301, JD-2302: Continuous operation, 8000 hours per year.</p>
<p>4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</p>	<p>4. TECHNICAL REQUIREMENTS</p>
<p>4.1 Основные технические требования</p>	<p>4.1 Basic technical requirements</p>
<p>Наименование/Name</p>	<p>Технические характеристика / Technical specification</p>
<p>Half-coupling main extruder JD-2301. (from the engine side). Полумуфта основного экструдера JD-2301. (со стороны двигателя).</p>	<p>Drawing: 636248, Drawing: 635758, TITLE 15" MAIN EXTRUDER MODEL, Packwell 449T, serial number №98K63387</p>
<p>Half-coupling satellite extruder JD-2302. Полумуфта вспомогательного экструдера JD-2302.</p>	<p>Drawing: 635211, item: 23, TITLE 4.5" EXTRUDER ASMB 24:1 MODEL 445. serial number №D-634964-1</p>
<p>4.2 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели</p>	<p>4.2 Main technical, economic and operational indicators</p>
<p>Для стабильной эксплуатации полумуфты, срок замены должен быть не чаще 1 раза в 5 лет. Полумуфты JD-2301, JD-2302 должен соответствовать, конструкционным, техническим и эксплуатационным характеристикам полумуфты компании "BLACK CLAWSON" Converting machinery LLC Fulton, New York. Завод изготовитель: "BLACK CLAWSON" USA. Компании участники представляют свои технические и коммерческие предложения Заказчику. Заказчик должен дать техническое заключение.</p>	<p>For stable operation of the halve-coupling, the replacement period should be no more than 1 time in 5 years. JD-2301, JD-2302 half-couplings must comply with the design, technical and operational characteristics of the "BLACK CLAWSON" Converting machinery LLC Fulton, New York. Manufacturer: "BLACK CLAWSON" USA The participating companies present their technical and commercial proposals to the Customer. The customer must give a technical conclusion.</p>

4.3 Требования к материалам	4.3 Requirements for materials
<p>Производитель должен предоставить сертификат на материалы для изготовления.</p>	<p>The manufacturer must provide a certificate for the materials for manufacturer.</p>
4.4 Требования к маркировке	4.4 Marking requirements
<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, дату выпуска и другую необходимую информацию. Основные маркировочные данные должны содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наименование или товарный знак предприятия-изготовителя; - условное обозначение товара; - обозначение стандарта или технических условий; - год выпуска товара. 	<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 international generally accepted standards. The marking of the goods must contain the decrypted name of the equipment, the name of the manufacturer, the address of the manufacturer's location, the release date and other necessary information. The basic marking data must contain:</p> <ul style="list-style-type: none"> - name or trademark of the manufacturer; - conditional designation of the goods; - designation of the standard or technical conditions; - year of product release.
5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	5. REQUIREMENTS FOR THE RULES OF DELIVERY AND ACCEPTANCE
5.1 Порядок сдачи и приемки дополнительные требования Заказчика	5.1 The order of delivery and acceptance additional requirements of the Customer
<p>Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии договора.</p> <p>Заказчик производит приемку товара по количеству, качеству, 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>При приемке товара от перевозчика, Заказчик (грузополучатель) обязан проверить соответствие товара сведениям, указанным в договоре, спецификациях или дополнительных соглашениях к нему, а также в транспортных, сопроводительных документах, сертификатах качества завода-изготовителя.</p> <p>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 20 (двадцати) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.</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 документах, подтверждающих полномочия данных лиц на участие в приемке товара, их реквизиты; -наименования и адреса завода-изготовителя Продавца; -дата и номер уведомления о вызове представителя Продавца; -обнаруженное несоответствие товара, его характер; -указание на номер договора и спецификацию; -наименование и маркировка товара согласно товаросопроводительным документам на соответствующую партию товара; -количество мест и вес металлопродукции по 	<p>The goods shall be accepted after the entrance control and drawing up an act in accordance with the contract.</p> <p>The customer accepts the goods according to the quantity, quality, completeness of the batch and external signs of the safety of the goods (the presence of mechanical damage, visible deformation of individual components and parts of the goods and other such obvious signs of damage) in accordance with the transport and accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>When accepting goods from the carrier, the Customer (consignee) is obliged to check the conformity of the goods with the information specified in the contract, specifications or additional agreements to it, as well as in transport, accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.</p> <p>In case when the goods are received from the carrier, a discrepancy in quality/ quantity of the goods 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 within 20 (twenty) working days from the moment of detection of defects.</p> <p>The following information shall be indicated in the acceptance certificate of the goods:</p> <ul style="list-style-type: none"> -the 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 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; -date and number of the notification of the call of the Seller's representative; -the detected non-conformity of the product, its nature; -indication of the contract number and specification; -the name and marking of the goods according to the shipping documents for the corresponding batch of goods; -number of seats and weight of metal products according to shipping documents; -condition of the container (packaging); -the weight of the identified shortage for each place;



<p>товаросопроводительным документам; -состояние тары (упаковки); -вес выявленной недостачи по каждому месту; -номер товаросопроводительного документа и сертификата качества; -размер, марка стали, номер партии, наличие ярлыка; -заключение о характере выявленных дефектов товара и причина их возникновения. Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке товара.</p>	<p>-the number of the shipping document and the quality certificate; -size, steel grade, batch number, label availability; -conclusion on the nature of the identified defects of the goods and the reason for their occurrence. The act shall be signed by all persons who participated in the acceptance of the goods.</p>
---	---

<p>5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</p>	<p>5.2 Requirements for the transfer of technical and other documents to the customer during the delivery of good</p>
<p>Каждая участвующая компания в конкурсе должна учитывать включение в техническом предложении нижеследующей информации: - сертификат соответствия товара; - технический паспорт товара; - сертификат на материал для изготовления; - сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний; - счёт-фактура (инвойс) Продавца с описанием товара, указанием количества, цены единицы товара и общей суммы; - транспортная накладная, выпущенная на имя грузополучателя с отметкой станции отправления и отметкой пункта назначения, наименования Заказчика, номера и даты подписания действующего контракта; - сертификат о стране происхождения товара с указанием номера и даты инвойса; - упаковочный лист; -сертификат о качестве товара, выписанного производителем; - паспорт безопасности товара.</p>	<p>Each participating company in the competition must take into account the inclusion of the following information in the technical proposal: - certificate of conformity of the goods; - technical data sheet of the product; - certificate for the material for manufacturing; - certificates of international, recognized laboratories and test centers; - invoice of Seller with a description of the goods, indicating the quantity, unit price and total amount; - a bill of lading issued in the name of the consignee with a mark of the departure station and a mark of the destination, the name of the Customer, the number and date of signing of the current contract; - certificate of the country of origin of the goods indicating the invoice number and date; - packing list; -certificate of quality of the goods issued by the manufacturer; - product safety data sheet.</p>

<p>6 ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ</p>	<p>6 STORAGE REQUIREMENTS</p>
<p>- Товар должен быть качественным, срок гарантии качества не менее – 5 лет - необходимо предоставить сертификаты (международные стандарты ISO-9001, 14001, 45001, 50001, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);</p>	<p>- The product shall be high quality, the quality guarantee period is at least 5 years - 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);</p>

<p>7 ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ</p>	<p>7. REQUIREMENTS FOR QUANTITY, COMPLETION, PLACE AND TIME (PERIODICITY) OF DELIVERY</p>
---	--

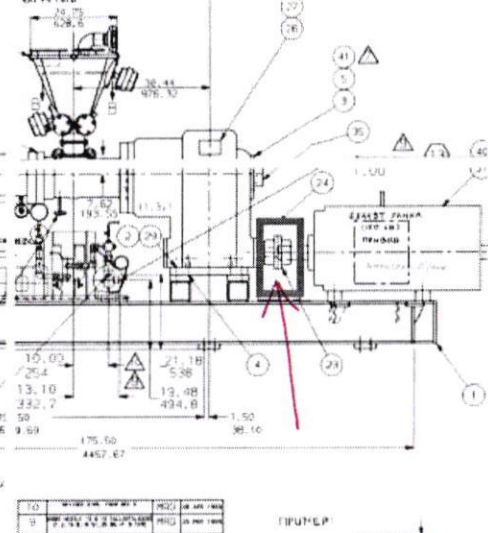
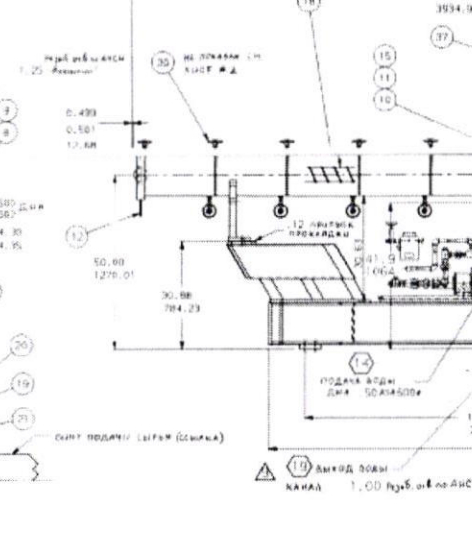
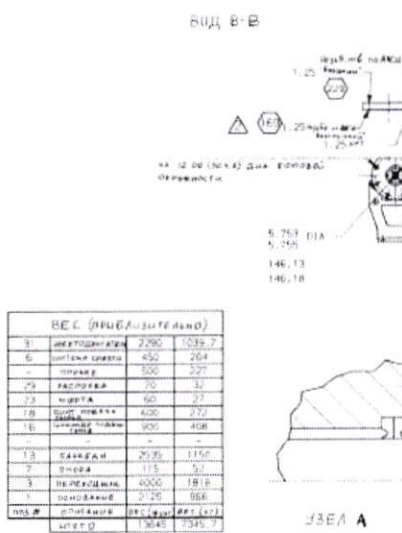
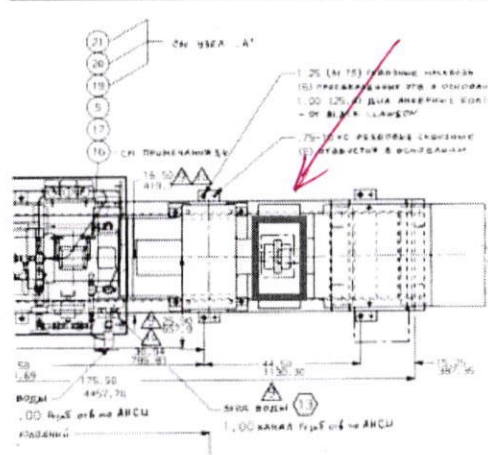
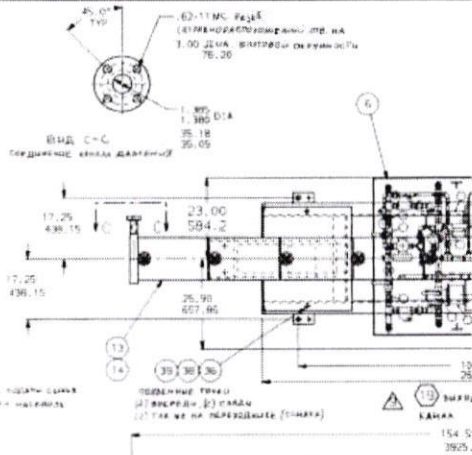
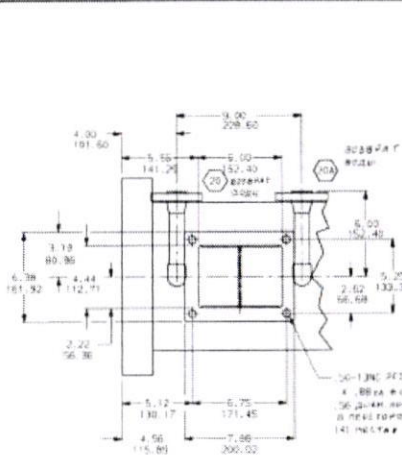
№	Наименование/Name	Ед.из. Unit	Кол-во/ Quantity
1	Half-coupling main extruder JD-2301. (from the engine side). Полумуфта основного экструдера JD-2301.(со стороны двигателя).	комплект/ set	1
2	Half-coupling satellite extruder JD-2302. Полумуфта вспомогательного экструдера JD-2302.	комплект/ set	1

<p>Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.</p>	<p>The time and place of delivery is determined by the supplier's offer and the contract.</p>
---	---

<p>Разработчики:/Developed by:</p>	
<p>Начальник службы по обеспечению надежности: / Head of Reliability Services:</p>	<p>T. Diyorov</p>
<p>Заместитель главного механика: / Deputy Chief Mechanical engineer:</p>	<p>F. Nurmatov</p>
<p>Инженер ОГМ: / ChMD Engineer:</p>	<p>F. Botirov</p>
<p>Ведущий инженер СУМТР: / Lead engineer of MTRMS:</p>	<p>J. Khidirov</p>
<p>Начальник цех ПП: / Head of the PP shop:</p>	<p>L. Bozorov</p>
<p>Старший механик цеха ПП: / Senior Mechanical Engineer of PP Department:</p>	<p>Sh. Shukurov</p>



JD-2302



№	Назва деталі	Кількість	Вага
1	Металевий корпус	2990	1039.7
2	Підшипник	452	204
3	Пластина	500	227
4	Розподільник	70	32
5	Плівка	60	27
6	Регулювальні шпindelі	400	272
7	Матеріальні частини	300	408
8	Самодіяльні частини	2076	1150
9	Плівка	115	50
10	Покривний матеріал	6000	1818
11	Фундамент	220	956
12	Всього	13045	7345.7

ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ:

1. Діяти в середній частині температурного діапазону.
2. Використовувати матеріал марки А.
3. Використовувати матеріал марки А.
4. Використовувати матеріал марки А.
5. Використовувати матеріал марки А.
6. Використовувати матеріал марки А.
7. Використовувати матеріал марки А.

№	Код	Назва	Матеріал	Кількість	Вага	Примітки
1	-	Металевий корпус	1.00	2990	1039.7	
2	-	Підшипник	1.00	452	204	
3	-	Пластина	1.00	500	227	
4	-	Розподільник	1.00	70	32	
5	-	Плівка	1.00	60	27	
6	-	Регулювальні шпindelі	1.00	400	272	
7	-	Матеріальні частини	1.00	300	408	
8	-	Самодіяльні частини	1.00	2076	1150	
9	-	Плівка	1.00	115	50	
10	-	Покривний матеріал	1.00	6000	1818	
11	-	Фундамент	1.00	220	956	
12	-	Всього	1.00	13045	7345.7	

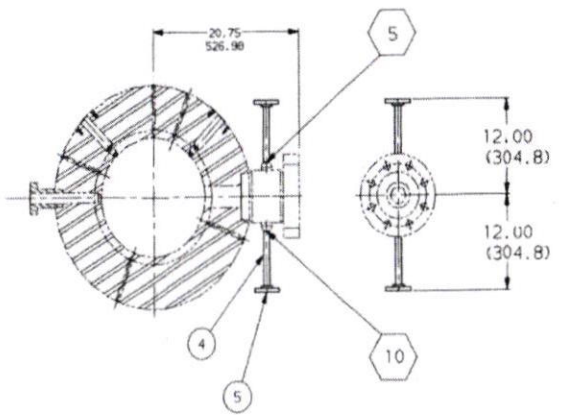
ПРИМІТКИ:

- 1) Усі деталі виготовити з матеріалу марки А.
- 2) Усі деталі виготовити з матеріалу марки А.
- 3) Усі деталі виготовити з матеріалу марки А.
- 4) Усі деталі виготовити з матеріалу марки А.

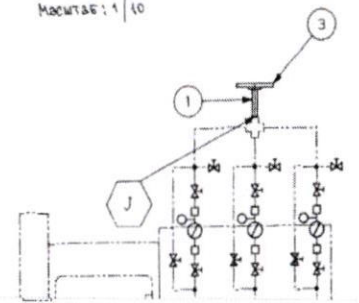
FINAL



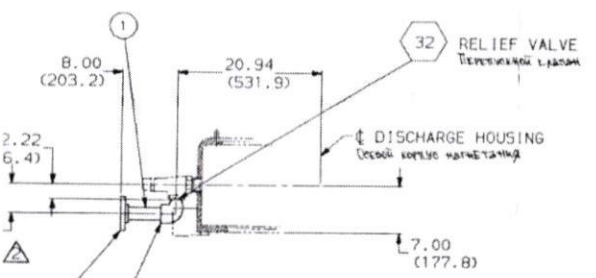
ID-2301.



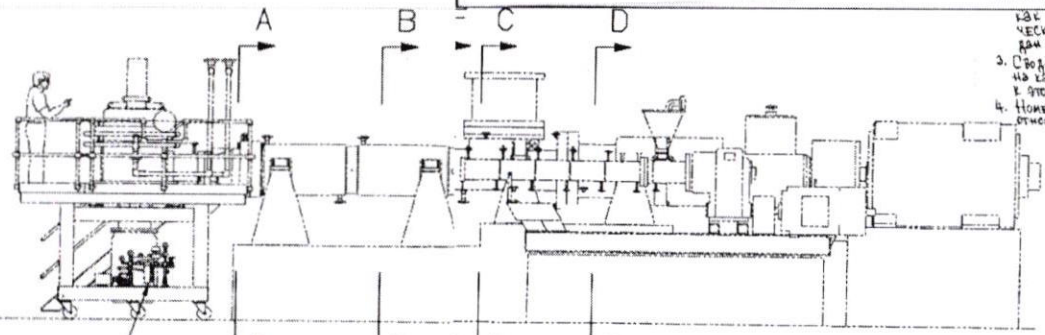
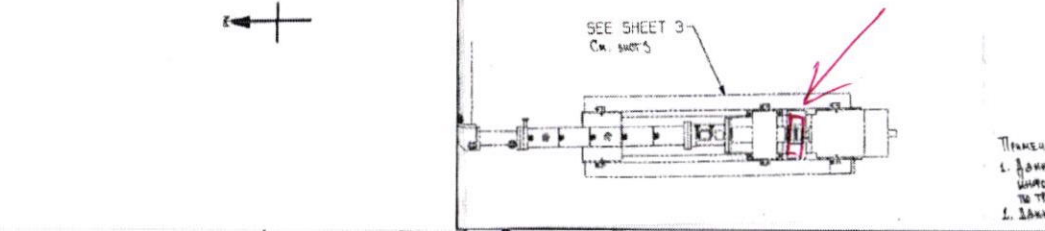
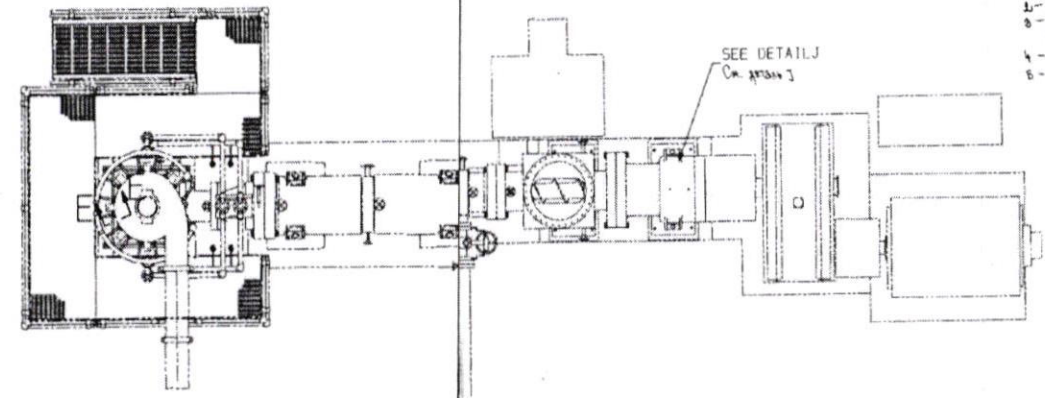
SECTION F-F
SCALE: 1/10
РАЗРЕЗ F-F
МАШТАБ: 1/10



VIEW J
SCALE: NONE
ВЗР J
МАШТАБ: МЕТ



SECTION E-E
SCALE: 1/10
РАЗРЕЗ E-E
МАШТАБ: 1/10



SEE SHEET 3
См. лист 3

NOTE: ALL SECTIONS THRU 15" EXTRUDER
Примечание: Все разрезы по экструдеру 15 дюймов

2	1	-	-	-	1.50" ELBOW, FORGED STEEL, SOCKET WELD, SCH 80 CLASS 3000 ANSI B16.11 ASTM A105
3	2	-	-	-	1.50" FLANGE, FORGED STEEL, SOCKET WELD, SCH 80 RAISED FACE, CLASS 150, ANSI B16.11 ASTM A105
4	24'	-	-	-	50' STEEL PIPE, SCH 80, CONTINUOUS BUTT WELD, BLACK, ASTM A53 TYPE F
5	2	-	-	-	1.50" FLANGE, FORGED STEEL, SOCKET WELD, SCH 80 RAISED FACE, CLASS 150, ANSI B16.11 ASTM A105

- 1 - МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ТРУБА 1.50 ДЮЙМ.; МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СОЕДИЛ. СТЫК, ЧЕРН.;
 2 - КОЛЕНА 1.50 ДЮЙМ.; КОЛЕНА СТАИ, СОЕДИЛ. СТЫКОВ;
 3 - ФЛАНЦЫ 1.50 ДЮЙМ.; КОЛЕНА СТАИ, СОЕДИЛ. СТЫКОВ, УПАКОВКА ПОД ПЛОСКОСТЬ С ОБЪЕДИНЕННЫМИ РАДИУСАМИ;
 4 - МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ТРУБА 50 ДЮЙМ.; МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СОЕДИЛ. СТЫК, ЧЕРН.;
 5 - ФЛАНЦЫ 1.50 ДЮЙМ.; КОЛЕНА СТАИ, СОЕДИЛ. СТЫКОВ, УПАКОВКА ПОД ПЛОСКОСТЬ С ОБЪЕДИНЕННЫМИ РАДИУСАМИ.

Примечание:
 1. ВНИМАНИЕ: ЧЕРТЕЖ ДЛЯ ИНФОРМАЦИИ. Окончательное решение по трубопроводу примет тех. ком.
 2. ЗАКАЗЫ НА МАТЕРИАЛЫ ПОДРОБНО ПОКАЗАНЫ

125,000 MTS AN VENTURE CORP INC

ABB GROUP CONSORTIUM ()

125,000 MTS AN VENTURE CORP INC
 SURTAN GAS CHEMICAL COMPLEX
 INTERNATIONAL CORPORATION (UK) LTD
 REPUBLIC OF UZBEKISTAN
 ШИРКАТ ҚАС ҚИМЙАТ КОМПЛЕКСИ
 ХАЛҚАРАВИЙ ШАРҚАТ ҚИМЙАТ КОМПАНИЯСИ (УК) ЛТД
 ЎЗБЕКИСТОН Республикаси

- NOTES:
- THIS DRAWING IS FOR INFORMATION ONLY. FINAL PIPING WILL BE DECIDED BY TEC.
 - THIS DRAWING IS DIMENSIONED IN BOTH ENGLISH AND METRIC UNITS. UPPER DIMENSION IS IN INCHES, LOWER IS IN MILLIMETERS.
 - THE BILL OF MATERIAL ON EACH SHEET REFERS ONLY TO THAT SHEET.
 - NUMBERS IN HEXAGONS REFER TO PIPING CONNECTIONS ON EG34900.

FINAL

TECHNICAL DRAWING

BLACK CLAWSON

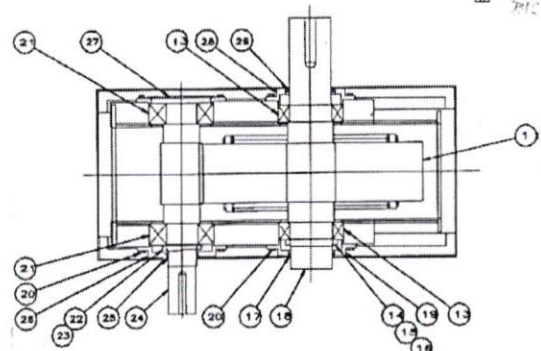
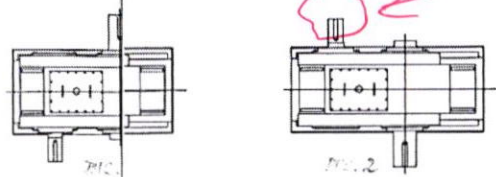
DESIGN/ENGINEERING

DE 36248

DESIGNER & REVISION NOTES	K/J/W	13 APR 99	STD DWG	MEDUSA	DRAWN BY	DDS	1 JAN 99
REVISED BY	DDS	4 MAR 1999	REF DWG	-	APPRO BY	-	-
DESCRIPTION	BY	DATE	USED ON	-	SCALE	1/10	-
NOT TO BE REVISED MANUALLY							

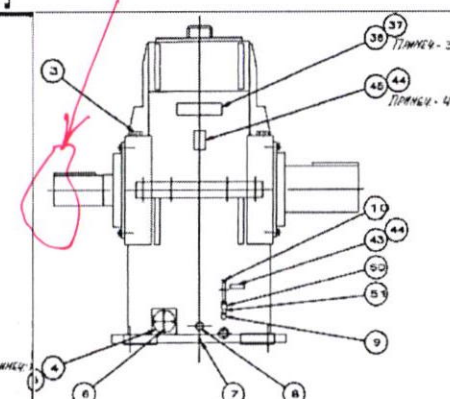
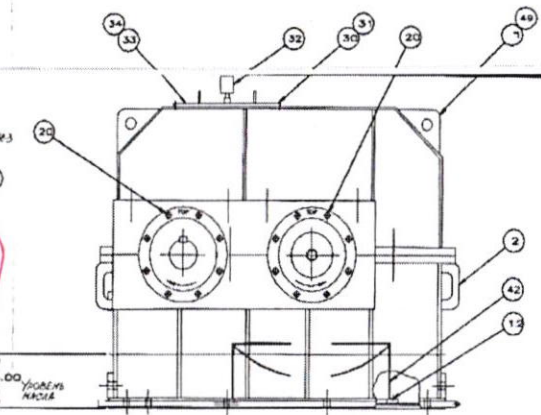
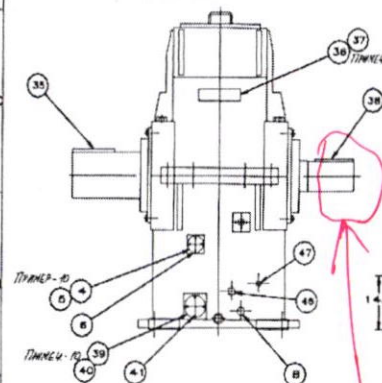
3-APR-1999 BU K M

JD-2301



- УКАЗАНИЯ:
1. КОМПОНЕТА УПАКОВКА МОЖЕТ БЫТЬ ЗАМЕНЕНА ПОСЛЕ ДО 30 ДНЕЙ РАБОТЫ.
 2. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ПЫЛИ И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 3. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 4. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 5. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 6. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 7. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.
 8. ЗАЩИТИТЕ КОМПОНЕНТЫ ОТ ВОЗДУХА И ВОЗДУХА ПОСЛЕ РАБОТЫ.

№ ПОС.	ОПИСАНИЕ	СТАТЬЯ №	ТРЕБ.
1	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407743001	1
2	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407743001	1
3	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407743002	1
4	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101832H03	2
5	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A102022H03	2
6	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	774A163H13	2
7	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	801A403H04	2
8	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	801A403H09	2
9	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101784H11	1
10	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	803A429H01	1
11	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	B207709H01	1
12	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	774A162H07	2
13	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8847084H27	2
14	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101345H04	1
15	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101345H04	1
16	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8027511H13	1
17	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8027511H13	1
18	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C302325001	1
19	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C302325001	1
20	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8188A37H13	32
21	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8847084H27	2
22	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101845H20	1
23	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101845H21	1
24	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	B207709H01	1
25	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	881C987014	1
26	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C302328001	1
27	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C302327001	1
28	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C302324001	1
29	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8202511H20	1
30	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	774A161H07	20
31	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	774A161H11	20
32	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	847981	1
33	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407743002	REF. DTA
34	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8020812H03	1
35	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8020817H09	1
36	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C300007H01	2
37	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	18023458	4
38	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	8202917H10	1
39	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101832H07	1
40	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A102022H05	1
41	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	774A163H15	4
42	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	C306078001	1
43	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	22984	1



44	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	B200013H01	1
45	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A102819H03	1
46	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	801A403H08	1
47	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407741	REF. DTA
48	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	D407751001	1
49	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101780H04	1
50	КОМПОНЕТА УПАКОВКА	A101782H01	1
51	КОМПОНЕТА УПАКОВКА		
52	КОМПОНЕТА УПАКОВКА		
53	КОМПОНЕТА УПАКОВКА		

№	ИЗМЕНЕНИЯ	ПО	ДАТА
1	ДОБАВЛЕНИЕ	И.С.	2018.02.28

STANDARD TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 1. FRACTIONS: ±0.005
 2. DECIMALS: ±0.005
 3. ANGLES: ±0.005
 4. HOLE POSITION: ±0.005
 5. HOLE DIAMETER: ±0.005
 6. HOLE LENGTH: ±0.005
 7. HOLE TAPER: ±0.005
 8. HOLE CHAMFER: ±0.005
 9. HOLE RADIUS: ±0.005
 10. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 11. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 12. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 13. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 14. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 15. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 16. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 17. HOLE THREADS: ±0.005
 18. HOLE GROOVES: ±0.005
 19. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 20. HOLE RADIUS: ±0.005
 21. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 22. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 23. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 24. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 25. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 26. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 27. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 28. HOLE THREADS: ±0.005
 29. HOLE GROOVES: ±0.005
 30. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 31. HOLE RADIUS: ±0.005
 32. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 33. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 34. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 35. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 36. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 37. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 38. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 39. HOLE THREADS: ±0.005
 40. HOLE GROOVES: ±0.005
 41. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 42. HOLE RADIUS: ±0.005
 43. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 44. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 45. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 46. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 47. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 48. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 49. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 50. HOLE THREADS: ±0.005
 51. HOLE GROOVES: ±0.005
 52. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 53. HOLE RADIUS: ±0.005
 54. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 55. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 56. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 57. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 58. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 59. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 60. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 61. HOLE THREADS: ±0.005
 62. HOLE GROOVES: ±0.005
 63. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 64. HOLE RADIUS: ±0.005
 65. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 66. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 67. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 68. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 69. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 70. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 71. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 72. HOLE THREADS: ±0.005
 73. HOLE GROOVES: ±0.005
 74. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 75. HOLE RADIUS: ±0.005
 76. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 77. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 78. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 79. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 80. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 81. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 82. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 83. HOLE THREADS: ±0.005
 84. HOLE GROOVES: ±0.005
 85. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 86. HOLE RADIUS: ±0.005
 87. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 88. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 89. HOLE PARALLELISM: ±0.005
 90. HOLE TOTAL RUNOUT: ±0.005
 91. HOLE CIRCULAR RUNOUT: ±0.005
 92. HOLE PROFILE RUNOUT: ±0.005
 93. HOLE SURFACE FINISH: ±0.005
 94. HOLE THREADS: ±0.005
 95. HOLE GROOVES: ±0.005
 96. HOLE CHAMFERS: ±0.005
 97. HOLE RADIUS: ±0.005
 98. HOLE SQUARENESS: ±0.005
 99. HOLE PERPENDICULARITY: ±0.005
 100. HOLE PARALLELISM: ±0.005

8C NUTTALL GEAR LLC
 TITLE: GENERAL ASSEMBLY FOR WS-30 SPEED REDUCER
 STEEL SOCKET WELDED PIPING
 DIMENSIONS IN INCHES-POUNDS .0005
 DRAFT W/P: 8/8/18
 USED ON: D407741
 NAGARA FALLS, NEW YORK 14802

REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
1	AS BUILT	NWP	08 FEB 1988
2	REVISOR	DOS	25 FEB 1988

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF NUTTALL GEAR LLC. IT IS TO BE USED ONLY FOR THE PURPOSES SPECIFIED HEREIN. IT IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF NUTTALL GEAR LLC.

STD DWG	AutoCAD	DRWN BY	QC	DR	WSP
REF DWG		SCALE	1:18		
USED ON	N30109800	EST WT			

FINAL
 NCHJ MTRB xizmal
 BLACK CLAWSON
 CONVERTING MANUFACTURE LLC
 1500 W. MAIN STREET, NEW YORK, NY 14802
 (716) 245-1000