

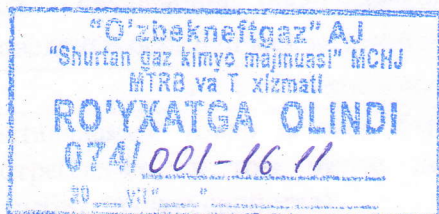
«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик ШГХК

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

2021 г.



Рег. № 074/ 0

### Техническое задание

на закупку литой плиты с окошком для просмотра  
печи пиролизов ВА-1101, ВА-1102, ВА-1103  
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ШГХК 2021 г.



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

### 1.1 Наименование.

Литая плита с окошкой для просмотра

### 1.2 Основание и цель приобретения материала

Основание: утвержденная годовая заявка 2021-2022 год.

Цель: Обеспечение бесперебойной работы печи пиролизов ВА-1101, ВА-1102, ВА-1103 и проведение периодических технических обслуживаний согласно графику.

### 1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)

Поставляемый товар должен быть новым, не ранее 2020 года выпуска (который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства).

## 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящее техническое задание устанавливает технические требования для закупки огнеупорного кирпича и материалов печи пиролизов ВА-1101,02,03 установки горячей секции этиленового производства. Печь пиролизов ВА-1101,02,03 предназначена для получения пирогаза методом термического разложения углеводородного сырья.

Литая плита с окошком предназначена для визуального просмотра и измерения температуры состояния радиантных трубы в секции печи пиролиза.

## 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 3.1 Общие условия эксплуатации

#### Расчетные показатели/Design conditions

Описание/Description	Давление/Pressure	Температура/Temperature
	450 кПа	1430°C.

Режим работы печи пиролиза – непрерывный. Установка ГСЭУ останавливается на ремонт 1 раз в год на 15 суток.

## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

п/п	Наименование запчастей	Единица измерения	Показатели
	Литая плита с окошком для просмотра (Чертеж прилагается ВА6-2143 –ВА005-2).		
	Suitable for/Выдерживает температуру	°C	1427
	Chemical Composition/ Химический состав		47%,
	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>		36%,
	SiO <sub>2</sub>		1%,
	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	%	1.5%,
	TiO <sub>2</sub>		13%.
	CaO		0,2%,
	MgO		0,8%.
	Na <sub>2</sub> O + K <sub>2</sub> O		
	Density, ASTM C134, (dried 24 hrs@ 104°C) 1362-1538 Плотность ASTM C134, (сушка после 24 часов при температуре 104°C)	kg/m <sup>3</sup>	1362-1538

Поставщик или завод изготовитель должен, перед изготовлением литой плиты с окошком провести согласование комплекта технической документации с заказчиком.

## 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### 5.1 Порядок сдачи и приемки

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.



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

#### 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

#### 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

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

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

Срок поставки: до **30.04.2022** года.

#### 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

#### 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

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

#### 10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

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

Поставщик должен быть производителем или официальным дилером завода изготовителя (обязательно предоставить копию дилерского сертификата). Копии данных документов, заверенные надлежащим образом, указанным в настоящей закупочной документации, должны быть включены участником в состав своего предложения.

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

Запасные части печи пиролизов ВА-1101, ВА-1102, ВА-1103.

1	Литая плита с окошками	штук	25
---	------------------------	------	----

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

#### 12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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



## 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

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

## 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
1	Чертёж существующей литой плиты с окошком прилагается.	1 лист.

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

## Разработчики:

Заместитель главного механика:


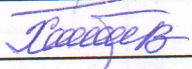
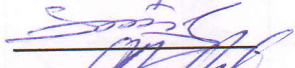

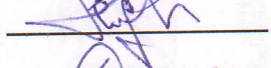
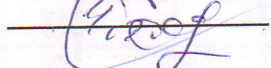
Инженер СУМТР:

Инженер ОГМ:

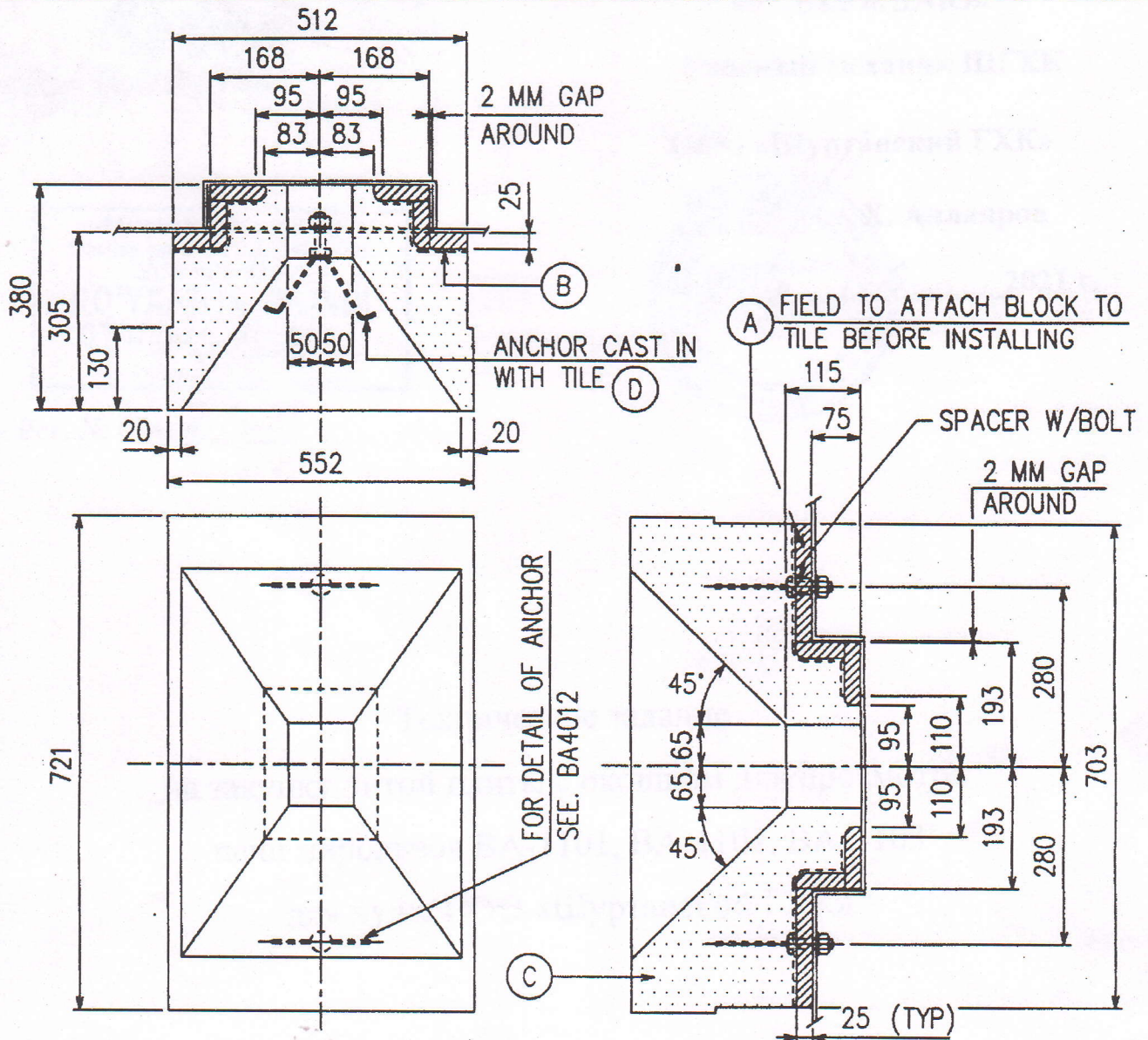
Начальник ЦПЭ:

Старший механик ЦПЭ:

Инженер механик ЦПЭ:

	М. Салаев
	У. Хидиров
	Ф. Ботиров
	О. Муртазаев
	Ф. Нурматов
	Х. Рахмонов





### GENERAL NOTES:

1. FOR NUMBER OF PEEP HOLES REQUIRED SEE SETTING ARRANGEMENT DRAWING.
2. ANCHORS (D) MUST BE HELD TRUE AND AS LOCATED TO INSURE FIT-UP WITH DRILLED HOLES IN CASING PLATE.
3. CLEAN UNDERSIDE OF BOLT HEAD AND ASSEMBLE SPACER SLEEVE WITH INSULATING BLOCK USING INSULATING ADHESIVE AS INDICATED.
4. ROUND OFF ALL SHARP EDGES ON PEEP HOLE TILE.
5. FOR PEEP DOOR ASSEMBLY SEE STANDARD DRAWING BA009 (BA009-9)
6. PEEP HOLE TILE SHALL NOT BE CAST IN PLACE.
7. FOR LIST OF MATERIALS SEE DWG BA105

### LIST OF MATERIAL FOR ONE (1) PEEP HOLE

ITEM No.	POS.	QUANT. REQ'D.	LUMMUS SPEC.	DESCRIPTION
105 29	A	0.45 M <sup>2</sup>	TS.BA. 18.1.9	INSULATING BLOCK 25mm THK 1040°C
105 119	B	0.6 LT.	TS.BA. 18.2.1	INSULATING ADHESIVE (1.2 SQ. M/LIT)
105 44	C	0.1 M <sup>3</sup>	TS.BA. 15.5.3 CLQ (HP)	CASTABLE REFRACTORY.
105 220	D	2	BA006-3	PEEP HOLE TILE ANCHOR

THIRD ANGLE PROJECTION	△	REVISED ITEM NO. AND DELETED DWG NO	BC	THIS DRAWING, INCLUDING ALL PATENTED AND PATENTABLE FEATURES AND OR CONFIDENTIAL INFORMATION, DATA AND DESIGN IS THE PROPERTY OF ABB LUMMUS HEAT TRANSFER, A DIVISION OF ABB LUMMUS GLOBAL INC. ITS USE IS CONDITIONED UPON THE USER'S AGREEMENT NOT TO REPRODUCE THE CONTENTS HEREOF FOR TO REPRODUCE THE DRAWINGS IN WHOLE OR IN PART, NOR THE MATERIAL DESCRIBED THEREIN, NOR TO USE THE DRAWINGS FOR ANY PURPOSE OTHER THAN AS SPECIFICALLY PERMITTED BY WRITING BY ABB LUMMUS HEAT TRANSFER.	REVISION NO.
△	△	FOR APPROVAL	AM SC JFF	ABB	ABB LUMMUS HEAT TRANSFER A DIVISION OF ABB LUMMUS GLOBAL INC. BLOOMFIELD, N.J.
△	3/17/96	DATE	DATE	DATE	DATE
REV	DATE	DESCRIPTION	BY	BY	BY
ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS UNLESS OTHERWISE NOTED	PROJECT TITLE: SHURTAN GAS CHEMICAL COMPLEX	CUSTOMER REF. NO.: 1-0152-100	LARGE CAST PEEPHOLE TILE (REFRACTORY THK = 303)		
	LOCATION: SHURTAN, REPUBLIC OF UZBEKISTAN	HEATER: (3) SRT-W GAS FIRED CRACKING HEATERS.			
	OWNER: NATIONAL CORPORATION UZBEKNEFTGAZ (JSC)	ITEM: BA-1101 THRU 1103			
	CUSTOMER: ABB GROUP CONSORTIUM	UNIT REF. NO.: 6-2143			
		SCALE: NONE	DWG. NO. BA6-2143-BA005-2	1	