«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик ШГХК

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

«10» 06 2021 г.

"O'zbekneftgaz" AJ
"Shurtan gaz kimyo majmuasi" MCHJ
MTRB va T xizmati
RO'YXATGA OLINDI
074/

Рег. № 074/001-1609

Техническое задание

на закупку продувочного клапана

для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ШГХК 2021 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Продувочный клапан
1.2 Основание и цель приобретения материала
Основание: годовая заявка на 2021 год. **Цель:** для замены вышедших из строя клапанов.
1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска оборудования)
Поставляемый товар должен быть новым, не ранее 2021 года выпуска (который не был в употреблении, в том числе не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства).

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клапаны установлены на линии постояной продувки ПСВД. Клапаны применяются для удаления соляного соединения из системы пара СВД с парового барабана FA-1101/02/03 в сепаратора FA-1130.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Общие условия эксплуатации

Режим работа клапаны постоянние продувки – непрерывный. Установка горячей секции останавливается на ремонт 1 раз в год на 15 суток. Клапаны постоянное продувки устанавливаются на открытой площадке с температурой окружающего воздуха -20 +60°С.
Рабочий показатель пара СВД: температура Т=400 °С, давление Р=12300 КПа

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Основные технические требования

Параметры	
Рабочая среда	ПСВД (пар сверх высокого давления)
Рабочая температура. Relieving Temperature °C	400°C
Рабочее давление. Operating Pressure bar	125 bar
Размеры по входу и выходу клапана. Valve Size:Inlet/ Outlet	1 "#1500
Тип соединения	Сварное соединение. BW ANSI B 36.10 Schedule 160
Тип управления:	ручной привод
Material: Материал:	
Нижняя часть корпуса:	C 22.8 (1.0460) ASTM A-105
Верхняя часть корпуса	C 22.8 (1.0460) ASTM A-105
Вкладыш разливочного стакана. Nozzle insert	G-X 22 CrMoV 12 1 (1.4931)
Ступенчатое сопло. Stage nozzle	X 8 CrTi 17 (1.4510)

4.1.1. Поставляемые клапаны постоянной продувки должны быть изготовлены в соответствии с материалом и стандартами, указанными в пункте 4.1.
4.1.2. Материалы, применяемые для изготовления клапанов, должны быть рассчитаны на рабочую среду, указанной в пункте 4. 1.
4.1.3. Клапаны постоянной продувки разрабатываются и изготавливаются в соответствии с конструкторской документацией завода изготовителя с учетом технических требований Заказчика, указанных в разделе 4.1.
4.1.4. При изготовлении клапанов постоянной продувки должны быть использованы только высококачественные материалы, предварительно согласованные с Заказчиком. Использование материалов из вторичного сырья не допускается.
4.1.5. Материалы основных деталей запорной арматуры, в том числе уплотнительных элементов должны быть устойчивы к деформации, истиранию, разрушению по отношению к рабочей среде, указанных в

разделе 4.1.

4.1.6.Клапаны постоянние продувки должны иметь габариты и присоединительные размеры, позволяющие провести их установку на существующие трубопроводы.

4.2 Требования к маркировке

В зависимости от типа размера и изготовителя, маркировка может наноситься наклейкой, этикеткой, чеканкой либо краской. Независимо от способа нанесения, маркировка должна содержать следующую информацию:

- размеры (диаметры) согласно условному обозначению перехода
- марку стали
- номер стандарта
- наименование изготовителя или товарный знак

4.3 Требования к размерам и упаковке

4.3.1. Упаковка должна обеспечивать сохранность товара при транспортировке, погрузочно-разгрузочных работах и перемещении товара к месту его установки.

4.3.2. Упаковка должна соответствовать требованиям государственных стандартов Республики Узбекистан и международным общепринятым стандартам.

4.3.3. Упаковка должна строго соответствовать маркировке товара.

4.3.4. Товар поставляется в специальной таре (упаковке), предусмотренной для данного вида Товара, обеспечивающей целостность Товара при транспортировке и доставке.

4.3.5. Стоимость тары, упаковки, маркировки должна быть включена в цену продукции. Тара возврату не подлежит.

4.4 Требования к ЗИП и быстроизнашивающимся деталям

В соответствии с НТД изготовителя.

5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

5.1 Порядок сдачи и приемки

Товар принимается после испытания, если технические параметры соответствуют пункту 4.1, оформляется акт приемки в соответствии с договором.

Приемка и входной контроль Продукции в соответствии количеству, качеству и размерам выполняется на складе Заказчика.

В случае несоответствия поставляемого товара с заказной спецификацией или если товар не прошел входной контроль качества, Поставщик обязан заменить его в течение 20 календарных дней. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.

После изготовления запорная арматура должны пройти испытания на герметичность относительно внешней среды и испытания герметичности затвора на заводе изготовителе.

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

- При предоставлении продукции, изготовленной на основе аналогов материалов и стандартов, необходимо представить документ, обосновывающий аналогию.
- Необходимо предоставить Сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик.
- Необходимо предоставить Сертификаты соответствия материала.
- Предоставить сертификаты качества производителя в объеме технического предложения.
- Предоставить сертификат происхождения с указанием места и страны выпускаемого продукта.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Клапаны постоянние продувки транспортируются транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

7.1. Поставщик обязан предоставить гарантийный бланк завода-изготовителя, в котором прописаны условия выполнения гарантийных обязательств.

7.2. Поставщик предоставляет гарантию качества на товар в соответствии с гарантией завода-производителя.

7.3. Поставщик гарантирует:

-обязательным условием является предоставление **гарантийного письма, от износа узлов предлагаемого** оборудования с заменой и ремонтом его и его составных частей **не менее 24 месяцев эксплуатации**, независимо от причины выхода из строя (при условии эксплуатации в заявленных режимах согласно ТЗ).

- такой ремонт или замена должны осуществляться неограниченное количество раз **за счет поставщика оборудования в течение всего периода действия эксплуатационной гарантии.**

8. 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.

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

Клапаны постоянние продувки - 3 штук
Срок поставки: **до 30.11.2021 года.**
Условия поставки: согласно базису поставки DAP – Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300.

10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ТЗ	Техническое задание
2	НТД	Нормативно-техническая документация
3	ПСВД	Пар сверх высокого давления

13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы / Количество листов
1	Чертёж и технические параметры существующих клапанов прилагаются.	2 листа.

**Примечание: За правильность заполнения и незаполненные пункты ответственность несёт разработчик.*

Разработчики:

Заместитель главного механика: _____ **М. Салаев**

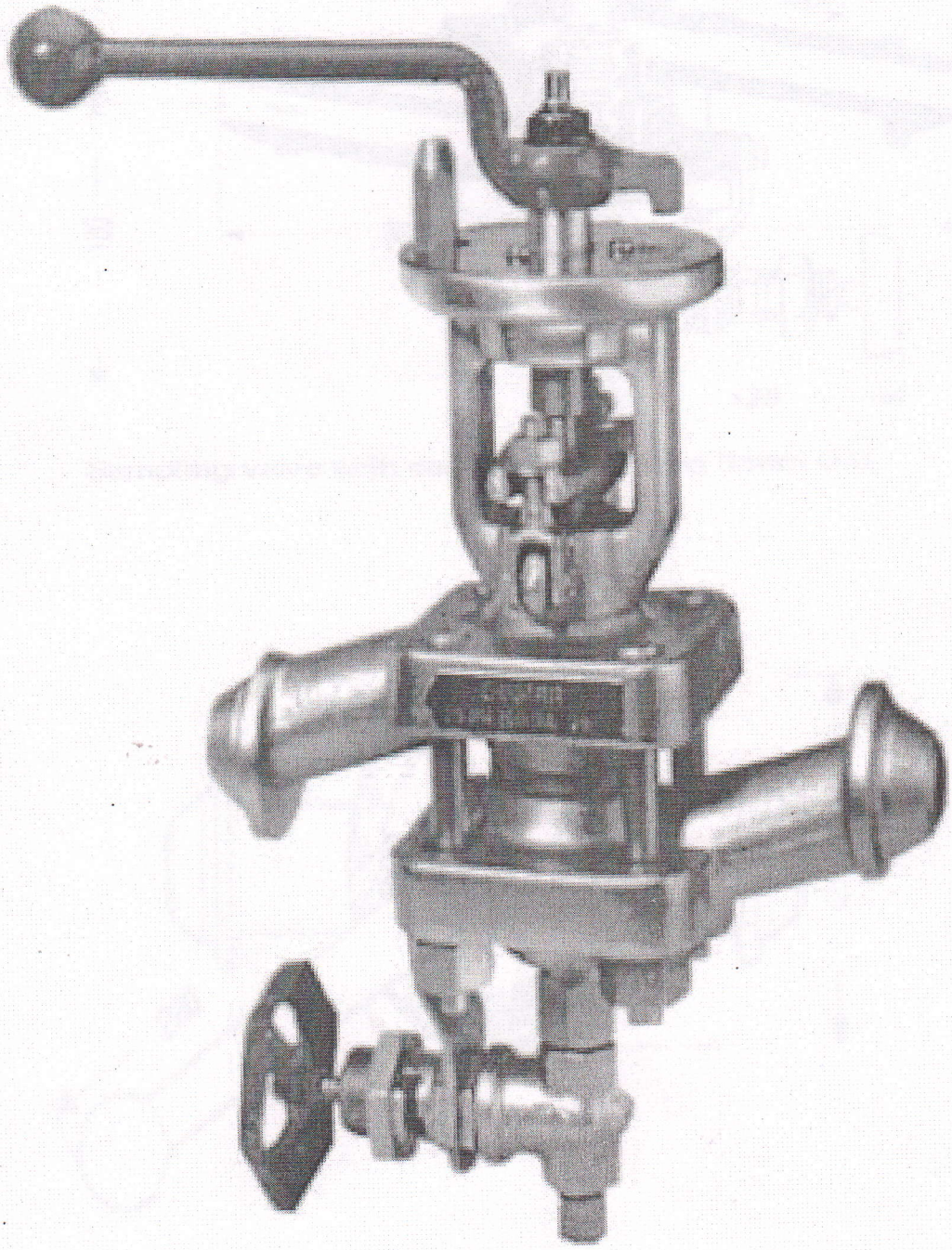
Инженер СУМТР: _____ **У. Хидиров**

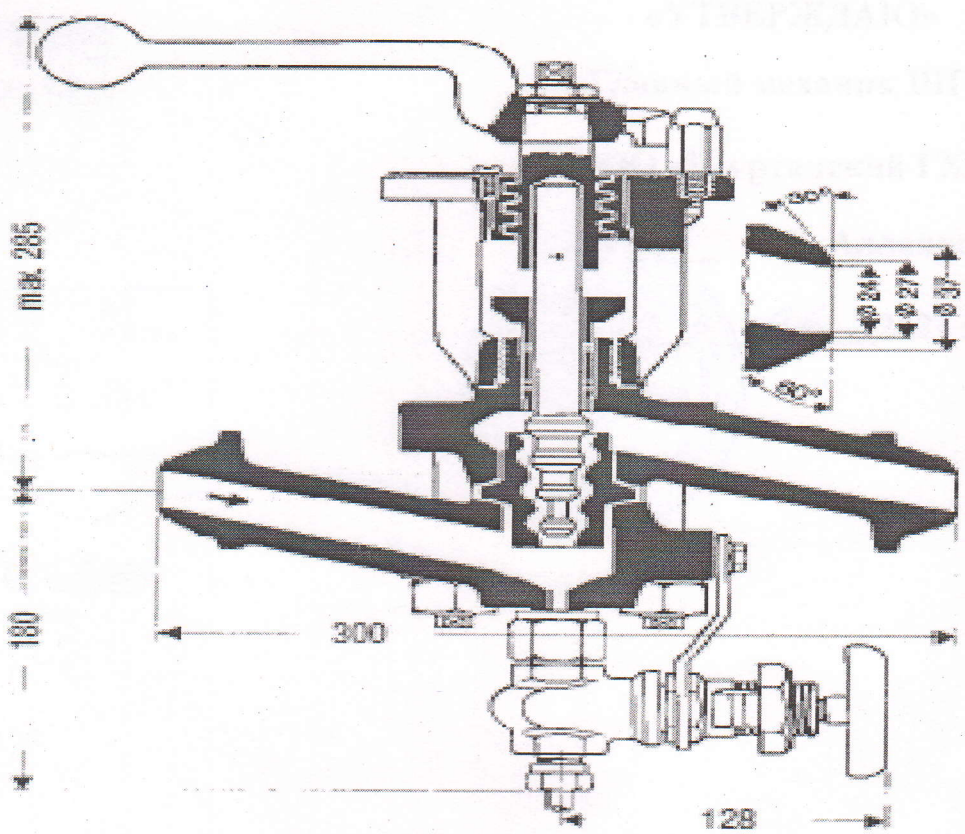
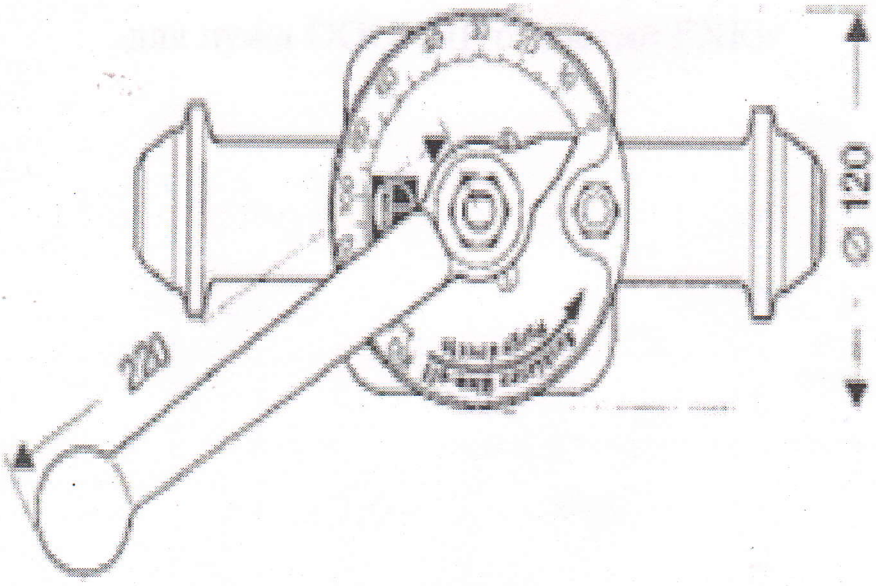
Инженер ОГМ: _____ **Ф. Ботиров**

Начальник ЦПЭ: _____ **О. Муртазаев**

Старший механик ЦПЭ: _____ **Ф. Нурматов**

Инженер механик ЦПЭ: _____ **Х. Рахмонов**





Sampling valve with compression fitting 8 mm O.D.