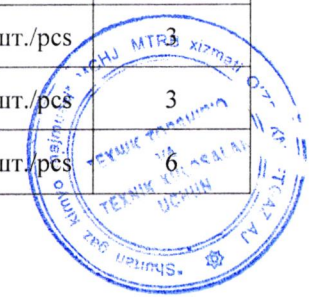


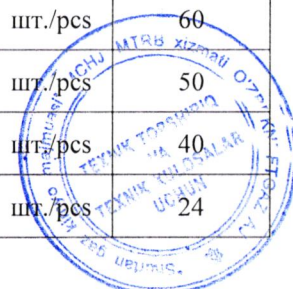
<p>“Sho’rtan gaz-kimyo majmuasi” MChJ ehtiyojlari uchun Metall-grafitli maxsus qistirmalar xaridi uchun <b>TEXNIK TOPSHIRIQ.</b></p>	<p><b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ</b> на закупку металографитовых специальных прокладок для нужд ООО «Шуртанский ГХК».</p>	<p><b>TECHNICAL ASSIGNMENT</b> for the purchase of metal-graphite special gaskets for the needs of LLC “SGCC”.</p>
--	--	--

1. UMUMIY MA'LUMOT		1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		1. GENERAL INFORMATION	
1.1 Nomlanishi		1.1 Наименование		1.1 Name	
Metall-grafitli maxsus qistirma		Металографитовая специальная прокладка		Metal-graphite special gaskets	
1.2 Materialni sotib olishning sababi va maqsadi		1.2 Основание и цель приобретения материала		1.2 The basis and reason for purchasing of goods	
Asos: 2024 yil uchun tasdiqlangan yillik buyurtma, 2023 yilgi navbatdan tashqari buyurtma. Maqsad: Qurilmalar, nasoslar va quvur flaneslarida texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini bajarish		Основание: Утвержденные общезаводские заявки на 2024 год, внеплановой заявка 2023 года. Цель: Для проведения ремонтно-профилактических работ на аппаратах, насосах и фланцах трубопроводов		Basis: Approved factory-wide applications for 2024, an unscheduled application for 2023. Purpose: For carrying out maintenance work on apparatuses, pumps and pipeline flanges.	
2. TEXNIK TALABLAR		2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ		2. TECHNICAL REQUIREMENTS	
2.1 Asosiy texnik talablar		2.1 Основные технические требования		2.1 Basic technical requirements	
№	Наименование The name of spare parts		Технические характеристики Technical specifications	Ед./Unit	Кол-во/Qty
1	Спец. прокладка (прокладка с одной перегородкой) для / Special gasket (gasket with one partition) for EA-1706.		1468x1494x1526, t-6,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	9
2	Спец. прокладка (без перегородками) для / Special gasket (without partitions) for EA-1501 A/B/C/D.		1804x1834x1860, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	8
3	Спец. прокладки (без перегородками) для / Special gaskets (without partitions) for EA-1401		724x699x679, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	10
4	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1121.		435x415x397, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	5
5	Спец. прокладки (прокладка с двумя перегородками) для / Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1121.		483x464x445, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	10
6	Спец. прокладка (без перегородками) для / Special gasket (without partitions) for EA-1121.		483x464x445, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	5
7	Спец. прокладка (без перегородками) для / Special gasket (without partitions) for EA-1121.		578x559x540, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	5

8	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1118</b>		1695x1725x1758, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
9	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1118</b>		1605x1645x1678x4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
10	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1119</b>		1463x1503x1536, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
11	Спец. прокладки (прокладка с двумя перегородками) для / <b>Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1119</b>		1463x1503x1536, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	10
12	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1119</b>		1427x1393/262/262, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
13	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1120</b>		966x940, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	5
14	Спец. прокладка (прокладка с одной перегородкой) для / <b>Special gasket (gasket with one partition) for EA-1120</b>		966x940, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	5
15	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for PA-6101</b>		СНП-А-3-447x395, t-5 Material: 304L / graphite w, Прокладка СНП тип А	шт./pcs	20
16	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1201</b>		1184x1222, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
17	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1201</b>		1338x1358x1384, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	3
18	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1202</b>		1165x1178x1204, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	3
19	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1202</b>		1318x1338x1364, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
20	Спец. прокладки (прокладка с двумя перегородками) для / <b>Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1202</b>		1249x1269x1295, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	4
21	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1203</b>		861x899, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
22	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1203</b>		1018x1038x1064, t-4,5. Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
23	Спец. прокладки (прокладка с двумя перегородками) для / <b>Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1205</b>		1083x1103x1129, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
24	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1205</b>		1006x1018x1044, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	
25	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1205</b>		1180x1200x1226, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	3
26	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1206</b>		1053x1073x1103, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6

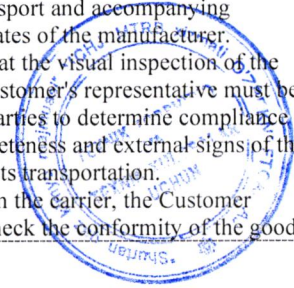


27	Спец. прокладка (прокладка с двумя перегородками) для / <b>Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1206</b>		929x949x979, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
28	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-1217</b>		737x756x781, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	4
29	Спец. прокладки (прокладка с двумя перегородками) для / <b>Special gaskets (gasket with two partitions) for EA-1217</b>		630x649x675, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	4
30	Спец. прокладка (прокладка с перегородками-Z) для / <b>Special gasket (gasket with partitions-Z) for EA-1217</b>		589x602x621, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
31	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-4001</b>		638x659x684x4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	3
32	Спец. прокладки (без перегородками) для / <b>Special gaskets (without partitions) for EA-4001</b>		540x564x583, t-4,5 Material: 304+304L / graphite w	шт./pcs	6
33	Спиральная прокладка (без перегородками) для / <b>Spiral Wound Gasket (without partitions) for GA-3006 A/B</b>		Ø490xØ460, t-4.5; Mat: SW-C.S	шт./pcs	8
34	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		1/2"#600,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	60
35	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		3/4"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	35
36	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		1"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	100
37	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		1.1/2"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	60
38	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		2"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	125
39	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		3"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	100
40	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		3"#300,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	40
41	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		3"#600,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	20
42	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		4"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	60
43	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>		8"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	60
44	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	10"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	50	
45	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	14"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	40	
46	Прокладка металографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	16"#600,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	24	



47	Прокладка металлографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	18"#600,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.5, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	70
48	Прокладка металлографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	28"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.47, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	30
49	Прокладка металлографитовая / <b>Spiral Wound Gasket</b>	36"#150,SPW-Gask. CR+IR.4.8,B16.20/B16.47, SP:304L,FILL: GRAPHIT,IR:304SS,CR:CS	шт./pcs	10

<p><b>2.2 Dizayn talablari, o'rnatish va texnik talablar</b></p>	<p><b>2.2 Требования к конструкции, монтажно-технические требования</b></p>	<p><b>2.2 Design requirements, installation and technical requirements</b></p>
<p>Yetkazib beruvchi taklif bilan birgalikda 2.1-bandga muvofiq maxsus texnik talablarni ko'rsatadigan va ko'rsatadigan qistirmaning strukturaviy drawingsini tasdiqlash uchun taqdim etishi shart. ANSI/ASME standart 16.20 ga muvofiq ishlab chiqarilishi shart. Tanlovda ishtirok etuvchi kompaniyalar berayotgan takliflarida metall-graftitli maxsus qistirmalarni chizmalarini taqdim qilishi va g'olib bo'lgan kompaniya shartnoma tuzishdan oldin buyurtmachiga yetkazib berilayotgan metall-graftitli maxsus qistirmalarni chizmalarini tasdiqlatishi shart.</p>	<p>Поставщик вместе с предложением обязан предоставить на согласование конструкционный чертеж прокладки, на которых предусмотрены и показаны особые технические требования согласно разделу 2.1. ANSI / ASME в должен изготавливаться в соответствии со стандартом 16.20. Компании, участвующие в конкурсе, должны предоставить чертежи металлографитовых специальных прокладок в своих предложениях, а компания-победитель должна подтвердить чертежи металлографитовых специальных прокладок, поставляемых заказчику, до заключения контракта.</p>	<p>The supplier, together with the offer, is obliged to submit for approval a structural drawing of the gasket, which provides and shows special technical requirements according to Section 2.1. ANSI / ASME b must be manufactured in accordance with standard 16.20. The companies participating in the competition must provide drawings of metallographic special gaskets in their proposals, and the winning company must confirm the drawings of metallographic special gaskets supplied to the customer before the conclusion of the contract.</p>
<p><b>2.3 Materiallarga bo'lgan talablar</b></p>	<p><b>2.3 Требования к материалам</b></p>	<p><b>2.3 Requirements for materials</b></p>
<p>Texnik talablarda ko'rsatilgan materiallarga mos kelishi va materiallar sertifikatlarini taqdim etishi shart.</p>	<p>Должны соответствовать материалам, указанным в технических требованиях. Предоставить сертификаты на материал.</p>	<p>Must comply with the materials specified in the technical requirements. Provide certificates for the material.</p>
<p><b>3. YETKAZIB BERISH VA QABUL QOIDALARIGA TALABLAR.</b></p>	<p><b>3.ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ</b></p>	<p><b>3. REQUIREMENTS FOR THE RULES OF DELIVERY AND ACCEPTANCE</b></p>
<p><b>3.1 Yetkazib berish va qabul qilish tartibi, mijozning qo'shimcha talablari</b></p>	<p><b>3.1 Порядок сдачи и приемки, дополнительные требования заказчика</b></p>	<p><b>3.1 The order of delivery and acceptance, additional requirements of the customer</b></p>
<p>Tovarlar kiruvchi nazoratdan o'tkazilgandan keyin va shartnomaga muvofiq dalolatnoma tuzilgandan keyin qabul qilinishi kerak. Buyurtmachi tovarni miqdori, sifati va partiyaning to'liqligi, shuningdek tovar xavfsizligining tashqi belgilari (mexanik shikastlanishlar, tovarning alohida birliklari va qismlarining ko'rinadigan deformatsiyasi va shunga o'xshash shikastlanishning boshqa aniq belgilari) bo'yicha qabul qiladi. transport va qo'shimcha hujjatlarga, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikatlariga muvofiq. Tomonlar shu bilan kelishib oladilarki, Buyurtmachi vakili tomonidan amalga oshiriladigan tovarlarni vizual tekshirish tomonlarning miqdori, to'liqligi va tashish paytida tovarlar xavfsizligining tashqi belgilari bo'yicha muvofiqqligini aniqlash uchun mutlaq va yakuniy bo'lishi kerak. Buyurtmachi (yuk oluvchi) yukni tashuvchidan qabul</p>	<p>Товар должен приниматься после входного контроля и составления акта в соответствии с договором. 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. Настоящим стороны договариваются, что визуальный осмотр товара, произведенный представителем Заказчик, должен быть абсолютным и окончательным для сторон для определения соответствия по количеству, комплектности и внешним признакам сохранности товара при его транспортировке. При приемке товара от перевозчика Заказчик</p>	<p>The goods must be accepted after the entrance control and the drawing up of the act in accordance with the contract. The customer accepts the goods according to the quantity, quality and 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. The parties hereby agree that the visual inspection of the goods performed 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. When accepting goods from the carrier, the Customer (consignee) is obliged to check the conformity of the goods</p>



qilishda tovarlarning shartnomada, texnik shartlarda yoki unga qo'shimcha kelishuvlarda, shuningdek transportda, unga qo'shimcha hujjatlarda, sifat sertifikatlarida ko'rsatilgan ma'lumotlarga muvofiqligini tekshirishi shart. ishlab chiqaruvchi.

Agar tovar tashuvchidan olinganidan keyin qabul qilingandan so'ng tovarlar o'rtasida sifat/miqdor bo'yicha nomuvofiqlik aniqlansa, Buyurtmachi (oluvchi) tovarni qabul qilishni to'xtatib qo'yishi, tovar qabul qilinishini ta'minlash choralarini ko'rish shart. tovarlarning xavfsizligini ta'minlash va boshqa bir hil tovarlar bilan aralashib ketishiga yo'l qo'ymaslik va nuqsonlar aniqlangan kundan boshlab 5 (besh) ish kuni ichida sotuvchini yozma ravishda xabardor qilish.

Sotuvchi xabarnoma olingan kundan boshlab 10 (o'n) ish kunidan kechiktirmay Buyurtmachiga (oluvchiga) o'z vakilining tovarni keyingi qabul qilishda ishtirok etishi to'g'risida javob yuborishi shart. Sotuvchining vakili xabarnoma olingan kundan boshlab 20 (yigirma) kalendar kunidan ko'p bo'lmagan muddatda tovarni qabul qilishda ishtirok etish uchun kelishi shart.

Agar sotuvchi qabul qilishda ishtirok etishdan bosh tortsa yoki bildirishnomaga javob bermasa yoki uning vakili shartnomada belgilangan muddatda kelmasa, Buyurtmachi tovarni sifat/miqdori bo'yicha keyingi qabul qilishga yoki qabul qilmaslikga haqli, Savdo-sanoat palatasi vakili yoki mustaqil ekspert tashkiloti ishtirokida shartnomaga muvofiq dalolatnoma tuziladi.

Tovarlarini qabul qilishda quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- tovar Buyurtmachining (qabul qiluvchining) nomi;
- dalolatnoma tuzish raqami va sanasi, tovarni qabul qilish joyi, tovarni qabul qilish boshlanishi va tugash vaqti;
- tovarlarni qabul qilishda ishtirok etuvchi shaxslarning familiyalari va bosh harflari, ularning lavozimlari, ushbu shaxslarning tovarlarni qabul qilishda ishtirok etish vakolatlarini tasdiqlovchi hujjatlar to'g'risidagi ma'lumotlar, ularning rekvizitlari;
- sotuvchining ishlab chiqaruvchisining nomlari va manzillari;
- sotuvchi vakilining chaqiruvi haqidagi bildirishnomaning sanasi va raqami;
- tovarning aniqlangan nomuvofiqligi, uning xarakteri;
- shartnoma raqami va spetsifikatsiyasi ko'rsatilgan;
- tovarlarning tegishli partiyasi uchun jo'natish hujjatlariga muvofiq tovarlarning nomi va markalanishi;
- yuk tashish hujjatlari bo'yicha metall buyumlarning joylari

(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.

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 (пятих) рабочих дней с момента обнаружения недостатков.

Продавец обязан направить Заказчику (грузополучателю) не позднее 10 (десятих) рабочих дней с момента получения уведомления ответ об участии своего представителя в дальнейшей приемке товара. Представитель Продавца должен явиться для участия в приемке товара в разумный срок, не превышающий 20 (двадцати) календарных дней с даты получения уведомления.

При отказе Продавца от участия в приемке либо непредставлении ответа на уведомление, либо неявке его представителя в течение срока, указанного договора, Заказчик вправе принять или не принять товар в дальнейшем по качеству/количеству, при участии представителя Торгово-промышленной палаты или независимой экспертной организации составляется акт в соответствии с договором.

В акте приемки товара должна быть указана следующая информация:

- наименование Заказчик (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 товаросопроводительным документам;
- состояние тары (упаковки);

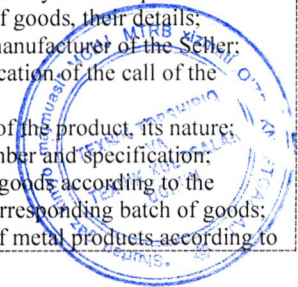
with the information specified in the contract, specifications or additional agreements to it, as well as in transport, accompanying documents, quality certificates of the manufacturer.

If, upon acceptance of the goods after receiving it from the carrier, a discrepancy in quality/quantity of the goods is revealed, the Customer (consignee) is obliged to suspend 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 5 (fifth) working days from the moment of detection of defects. The seller is obliged to send to the Customer (consignee) no later than 10 (tenth) working days from the date of receipt of the notification a response about the participation of his representative in the further acceptance of the goods. The Seller's representative must appear to participate in the acceptance of the goods within a reasonable period not exceeding 20 (twenty) calendar days from the date of receipt of the notification.

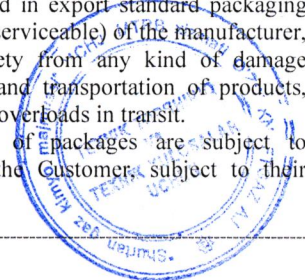
If the Seller refuses to participate in the acceptance or fails to respond to the notification, or his representative fails to appear during the period specified in the contract, the Customer has the right to further accept the goods in quality / quantity. The customer has the right to accept or not accept the goods in the future in terms of quality / quantity, with the participation of a representative of the Chamber of Commerce or an independent expert organization, an act is drawn up in accordance with the contract.

The following information must be indicated in the acceptance certificate:

- the name of the Customer (consignee) of the goods;
- number and date of drawing up the act, place of acceptance of the goods, 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



<p>soni va og'irligi;                  - konteyner (qadoqlash) holati;                  - har bir joy uchun aniqlangan tanqislikning og'irligi;                  - yuk tashish hujjati va sifat sertifikatini raqami;                  - hajmi, po'lat navi, lot raqami, yorlig'i;                  - tovarning aniqlangan nuqsonlari xususiyati va ularning yuzaga kelish sabablari to'g'risidagi xulosa.                  Akt tovarni qabul qilishda ishtirok etgan barcha shaxslar tomonidan imzolanishi kerak.</p>	<p>-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>shipping documents;                  - condition of the container (packaging);                  -the weight of the identified shortage for each place;                  -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 must be signed by all persons who participated in the acceptance of the goods.</p>
<p><b>3.2 Tovarlarini yetkazib berishda texnik va boshqa hujjatlarni buyurtmachiga topshirishga qo'yiladigan talablar</b></p>	<p><b>3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</b></p>	<p><b>3.2 Requirements for the transfer of technical and other documents to the customer during the delivery of goods</b></p>
<p>Tovarning yangiligini tasdiqlash uchun yetkazib beruvchi yetkazib berish vaqtida yetkazib berish uchun taklif etilayotgan uskunaning yangiligi, sifati va texnik xususiyatlariga muvofiqligini tasdiqlovchi quyidagi hujjatlarni taqdim etishi shart:                  - pasportlar, rus tilidagi mahsulot sifati to'g'risidagi hujjatning asl nusxalari.                  - me'yoriy hujjatlar talablariga muvofiqligini tasdiqlovchi muvofiqlik sertifikatining nusxasi (auksion o'tkazilgan paytda amal qiladi);                  - ishlab chiqaruvchining sinov sertifikatini;                  - kafolat kartalari namunalari.                  - kimyoviy tahlil va mustahkamlik xususiyatlarini ko'rsatadigan materiallar sertifikatini.                  - materialning muvofiqlik sertifikatini.                  - ishlab chiqaruvchining texnik taklif doirasidagi sifat sertifikatini.                  - ishlab chiqarilayotgan mahsulotning joyi va mamlakatini ko'rsatish.                  Yetkazib beruvchi Buyurtmachiga u tomonidan sotib olingan uskuna ushbu uskunaning buyurtmachisi tomonidan e'lon qilingan uskunaning texnik xususiyatlariga mos kelishini kafolatlaydi.</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:                  - паспорта, оригиналы документа о качестве на продукцию на русском языке.                  - копию сертификата соответствия (действительного на момент проведения торгов) подтверждающего соответствие требованиям нормативным документам;                  - сертификат испытание производителя;                  - образцы гарантийных талонов.                  - сертификаты материалов с указанием химического анализа и прочностных характеристик.                  - сертификаты соответствия материала.                  - сертификаты качества производителя в объеме технического предложения.                  - указать место и страну выпускаемого продукта.                  Поставщик гарантирует Заказчику, что приобретенное им оборудование соответствует техническим характеристикам оборудования, заявленным заказчиком данного оборудования.</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:                  - passports, originals of the quality document for the products in Russian.                  - a copy of the certificate of conformity (valid at the time of the auction) confirming compliance with the requirements of regulatory documents;                  - manufacturer's test certificate;                  - samples of warranty cards.                  - certificates of materials indicating chemical analysis and strength characteristics.                  - certificates of conformity of the material.                  - manufacturer's quality certificates in the scope of the technical offer.                  - specify the place and country of the manufactured product.                  The Supplier guarantees to the Customer that the equipment purchased by him meets the technical characteristics of the equipment declared by the customer of this equipment.</p>
<p><b>4. TRANSPORT TALABLARI</b></p>	<p><b>4. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ</b></p>	<p><b>4. TRANSPORTATION REQUIREMENTS</b></p>
<p>Tovarlar ishlab chiqaruvchining eksport standartidagi o'ramida (yopiq, muhrlangan, xizmat ko'rsatishga yaroqli) jo'natilishi kerak, bu mahsulotning uzoq muddatli saqlash va tashish paytida har qanday shikastlanishdan to'liq xavfsizligini ta'minlaydi, yo'lda bir nechta ortiqcha yuklarni hisobga oladi.                  Paketlarning boshqa variantlari va o'lchamlari, ularning maqbulligini hisobga olgan holda, Buyurtmachi tomonidan qo'shimcha kelishuvga bog'liq.</p>	<p>Товар должен быть отгружен в экспортной стандартной упаковке (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающей полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути.                  Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию Заказчиком при условии их приемлемости.</p>	<p>The goods must be shipped in export standard packaging (closed, sealed packaging, serviceable) of the manufacturer, ensuring its complete safety from any kind of damage during long-term storage and transportation of products, taking into account several overloads in transit.                  Other options and sizes of packages are subject to additional agreement by the Customer, subject to their acceptability.</p>



5. SIFAT VA TASNIFIQA TALABLAR	5.ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ	5. QUALITY AND CLASSIFICATION REQUIREMENTS
- Mahsulot yuqori sifatli bo'lishi kerak, sifat kafolati muddati kamida 1 yil - sertifikatlar (ISO-9001, 14001, 45001, 50001 xalqaro standartlari, ishlab chiqaruvchining sifat sertifikati va/yoki xalqaro, tan olingan laboratoriyalar va sinov markazlarining boshqa sertifikatlari) taqdim etish shart;	- Товар должен быть качественным, срок гарантии качества не менее – 1 лет - необходимо предоставить сертификаты (международные стандартов ISO-9001, 14001, 45001, 50001, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);	- The product must be of high quality, the quality guarantee period is at least 1 year - 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);
6.YETKAZIB BERISH MIQDORI QADOQLANISHI JOYI VA MUDDATI BO'YICHA TALABLAR	6.ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, КОМПЛЕКТАЦИИ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	6.REQUIREMENTS FOR QUANTITY, COMPLETION, PLACE AND TIME (PERIODICITY) OF DELIVERY
Miqdor ushbu texnik topshiriqning 2.1-bandiga muvofiq. <b>Yetkazib berish vaqti va joyi yetkazib beruvchining taklifi va shartnoma bilan belgilanadi.</b>	Количество согласно пункту 2.1 данного технического задания. <b>Время и место доставки определяется предложением поставщика и договором.</b>	Quantity according to paragraph 2.1 of this technical specification. <b>The time and place of delivery is determined by the supplier's offer and the contract.</b>

Разработчики/ <b>Developed by:</b>	
Начальник службы по обеспечению надежности: <b>Head of Reliability Services:</b>	T. Diyorov
Заместитель главного механика: <b>Deputy Chief Mechanical engineer:</b>	F. Nurmatov
Инженер ОГМ: <b>ChMD Engineer:</b>	F. Botirov
Ведущий инженер СУМТР: <b>Lead engineer of MTRMS:</b>	U. Khidirov
Старший механик ЦПЭ: <b>Senior mechanic of ethylene production shop:</b>	A. Panjiyev
Старший механик ЦПП: <b>Senior mechanic of polyethylene production shop:</b>	SH. Shukurov
Старший механик цеха ПГВС: <b>Senior mechanic of the SAGP shop:</b>	E. Goyipov

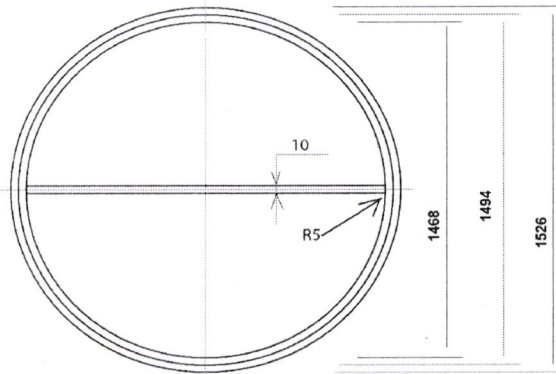
*Ushbu texnik topshiriq o'zbek, rus va ingliz tillarida tuzilgan. Agar rus va ingliz tillari o'rtasida farqlar bo'lsa, rus tilidagi matn ustunlik qiladi.*

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

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

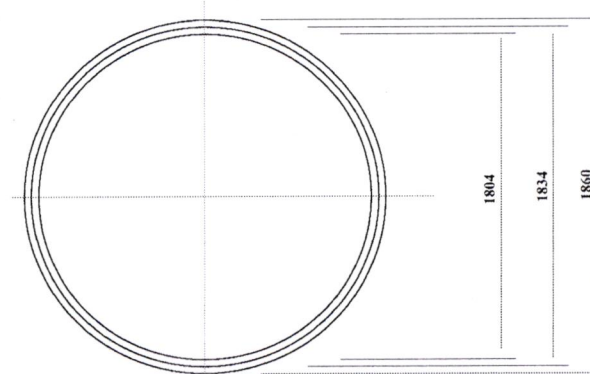


EA-1706 Позиция №1



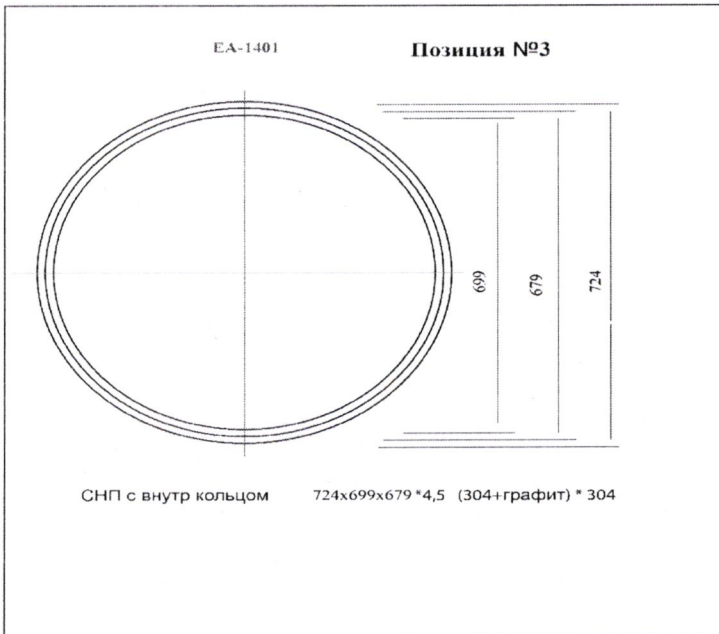
СНП с внутр кольцом 1526 x 1494 x 1468 x 6.35(304+графит) \* 304  
перегородка ширина 10 мм,

EA-1501 позиция 2



СНП с внутр кольцом 1804x1834x1860x 4,5 (304+графит) \* 304

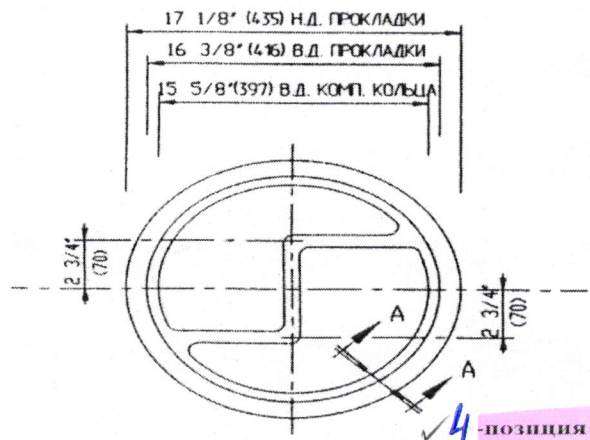
EA-1401 Позиция №3



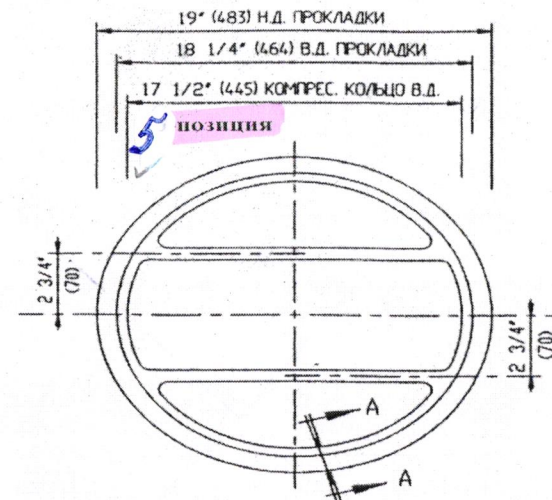
СНП с внутр кольцом 724x699x679 \*4,5 (304+графит) \* 304



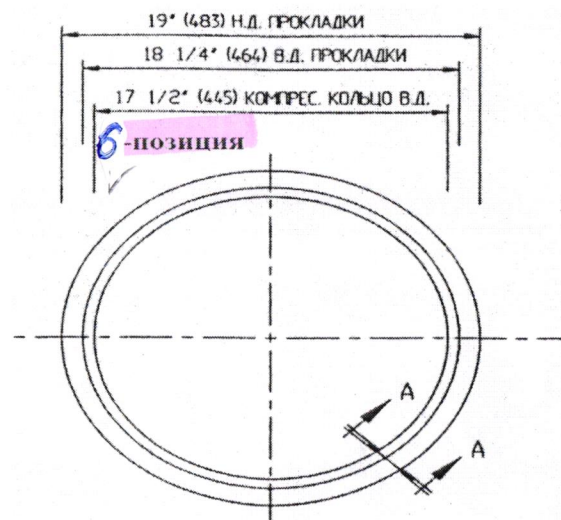




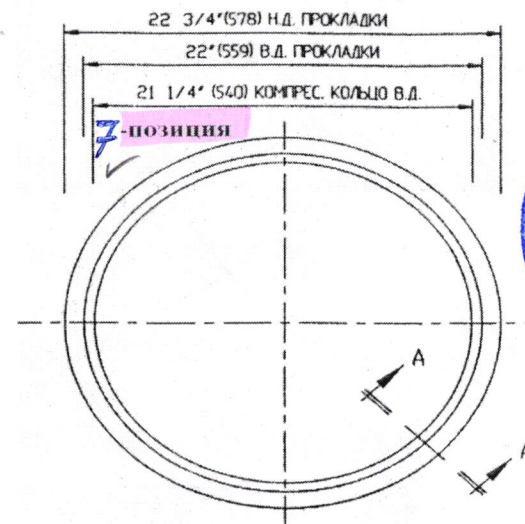
ТРЕБУЕТСЯ 1 ШТ.  
ПРОКЛАДКА ПОДВИЖНОГО ДНИЩА  
ШИРИНА РЕБРА - 3/8\" (9.5)



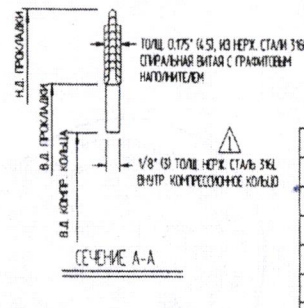
ТРЕБУЕТСЯ 1 ШТ.  
ПРОКЛАДКА КОЛЛЕКТОРА  
ШИРИНА РЕБРА - 3/8\" (9.5)

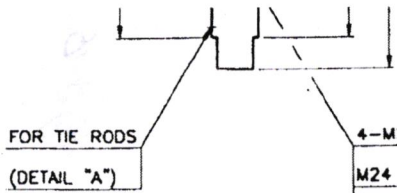


ТРЕБУЕТСЯ 1 ШТ.  
ПРОКЛАДКА КОЖУХА

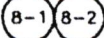


ТРЕБУЕТСЯ 1 ШТ.  
ПРОКЛАДКА КРЫШКИ КОЖУХА



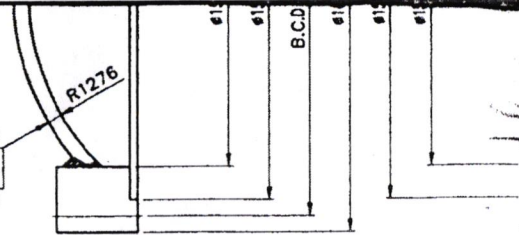


4-M24 TAP. HOLES FOR  
M24 EYE BOLT/PULLING PLUGS  
(DETAIL "B")

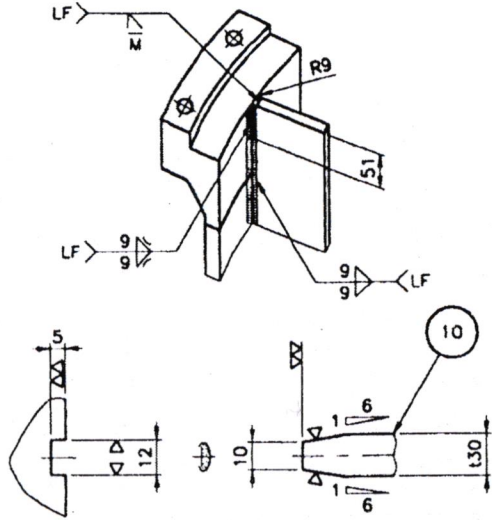


BTM.

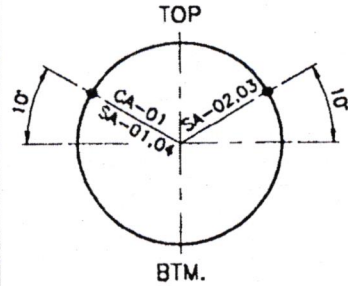
USED TH'K : 30  
4-2 (MIN. TH'K : 27  
AFTER FORMING)



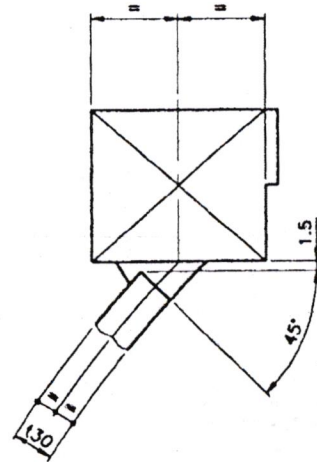
PASS PARTITION DETAIL



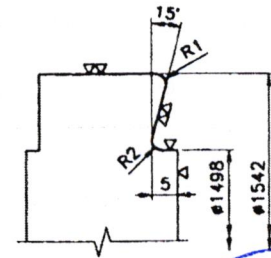
SEAM ORIENTATION



DETAIL "C"

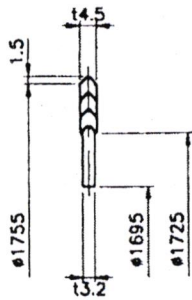


DETAIL "D"

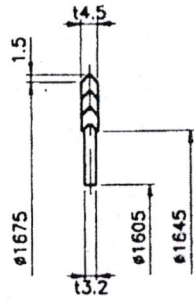


DOWEL PIN

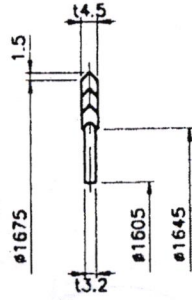
GASKET



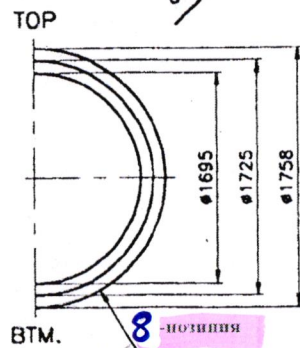
DETAIL "G"



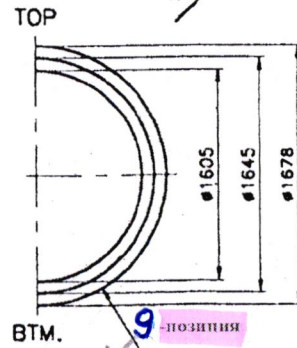
DETAIL "H"



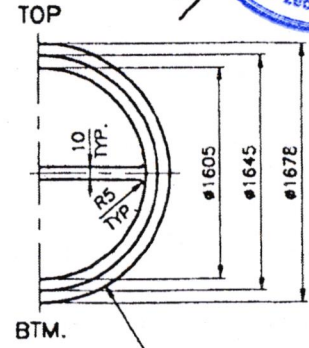
DETAIL "J"



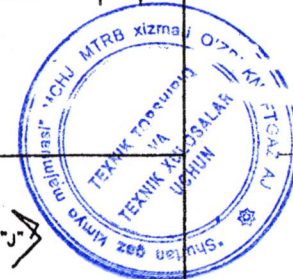
5-1



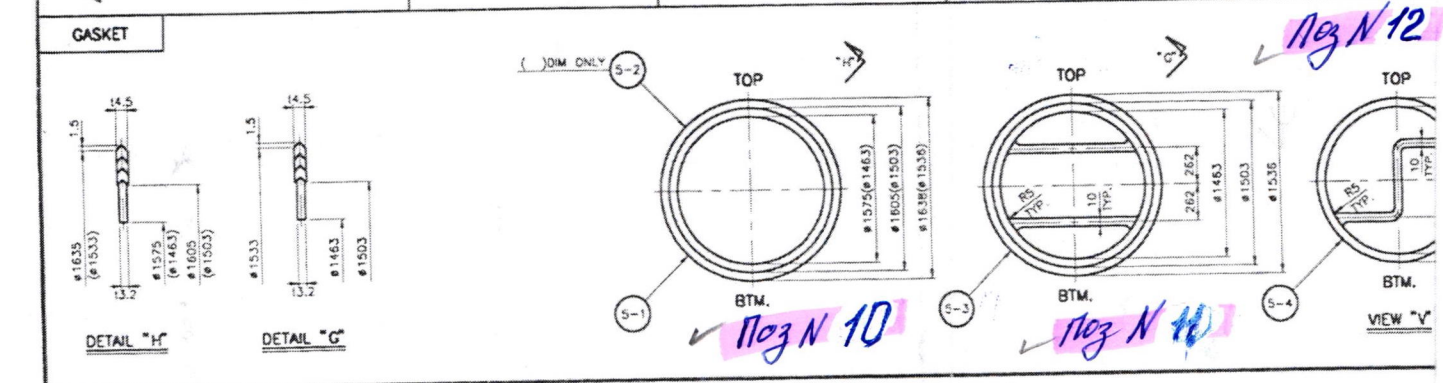
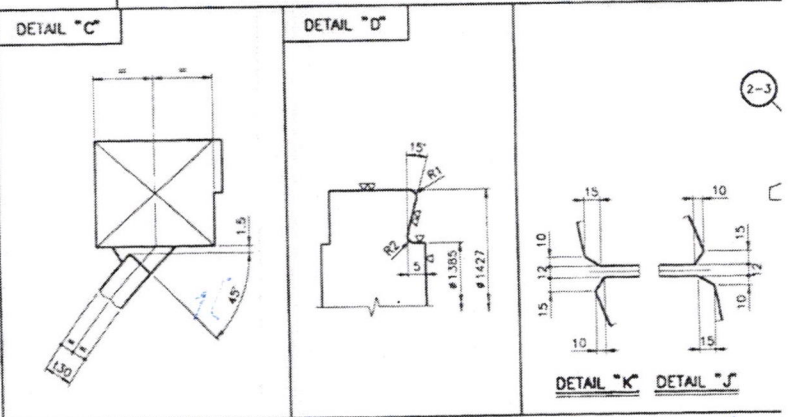
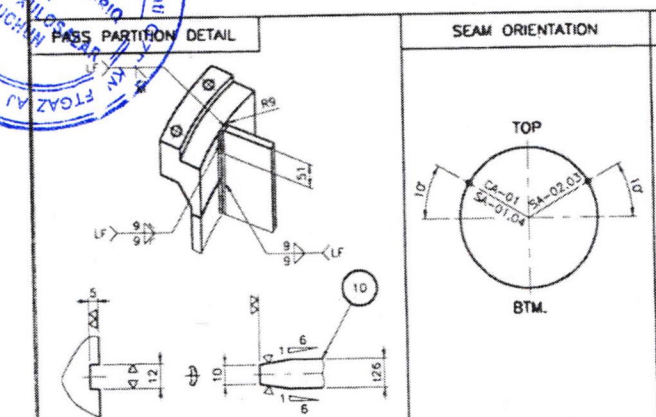
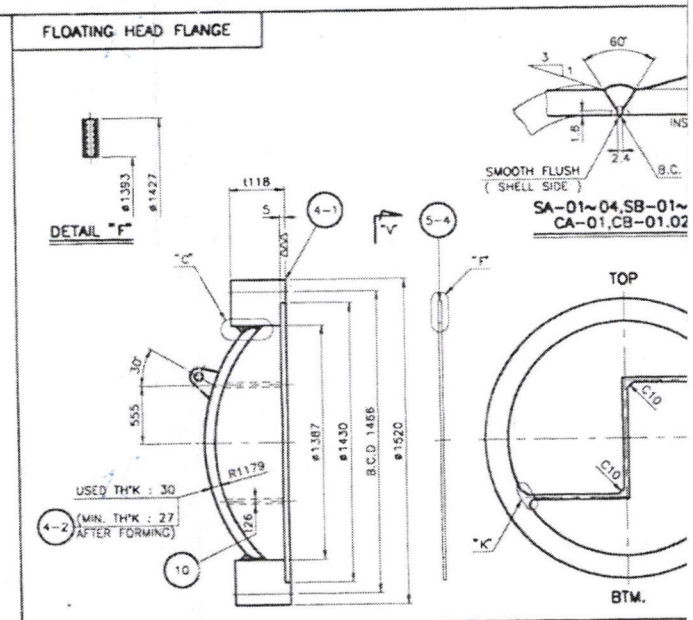
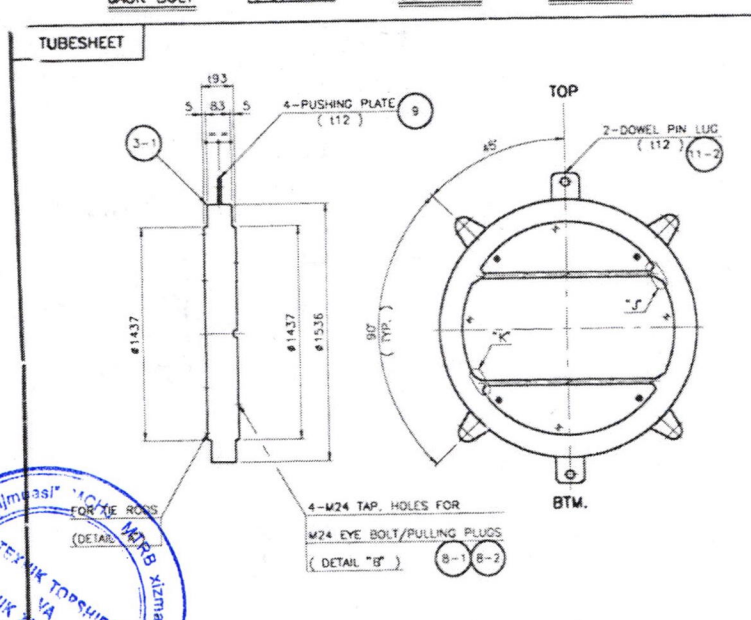
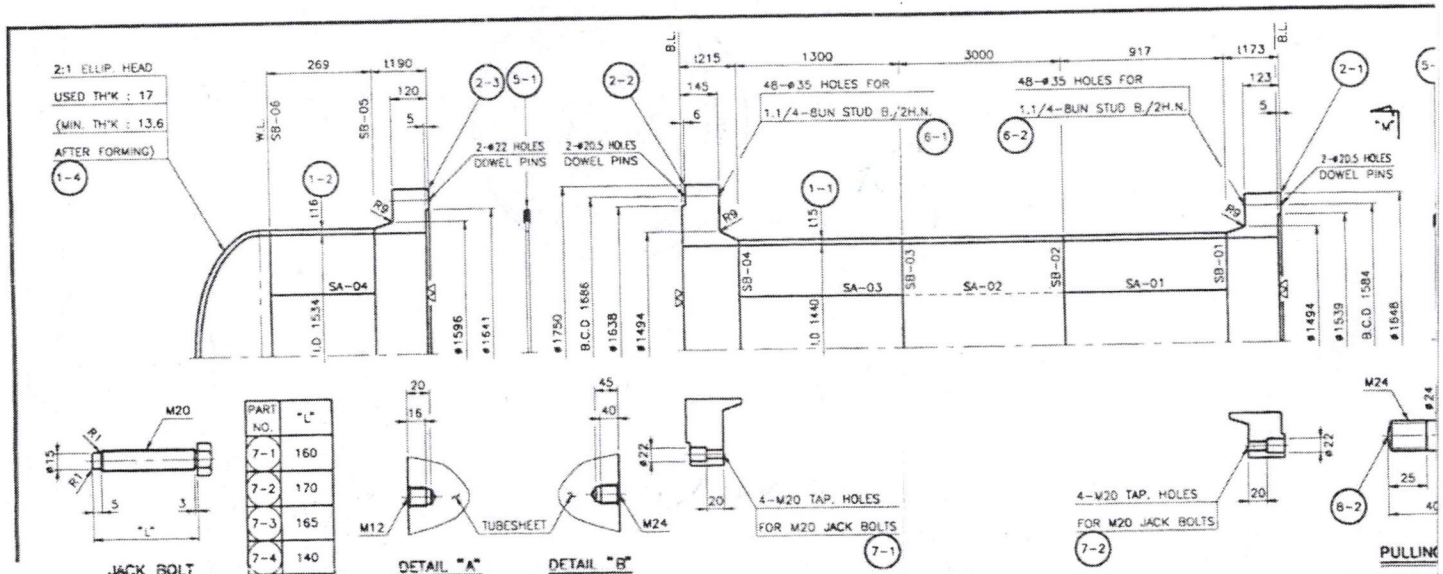
5-2



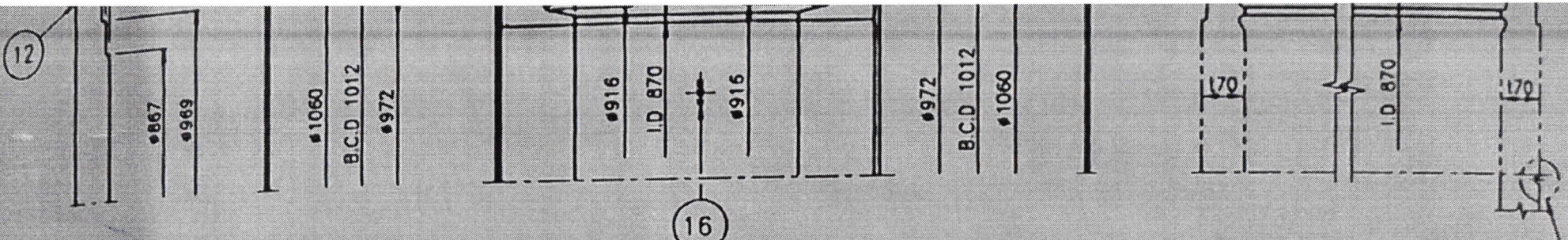
5-3



EA-1118

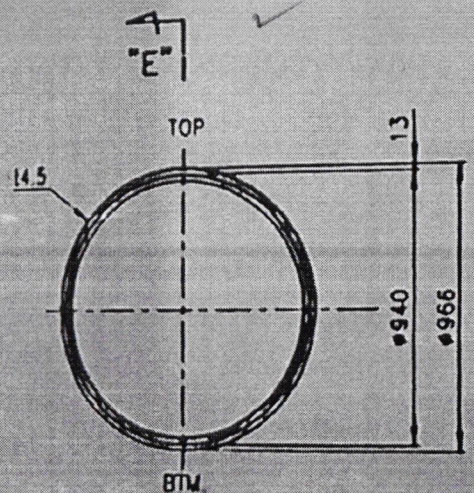


STANISLAN gaz kimyo malmehasi TSC LTD. MTK B. Xizmatkorlari  
TEKNIK TOPSHIRIQ VA MAHSULOTLAR  
TEKNIK SILER VA UGRIM  
FTGAZ AJ



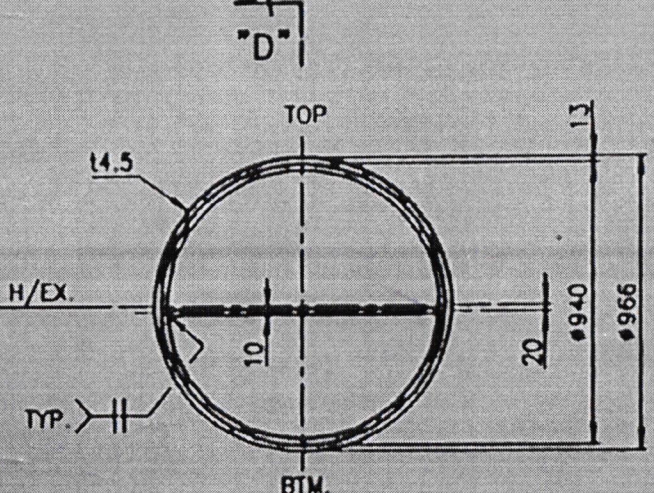
позиция № 13

позиция № 14

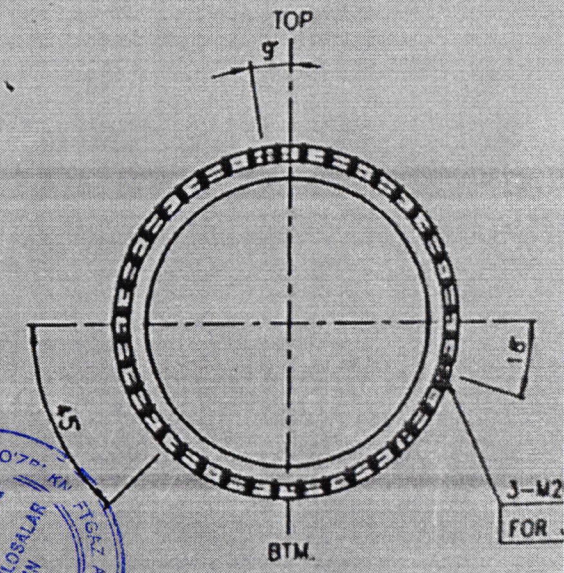


8 GASKET

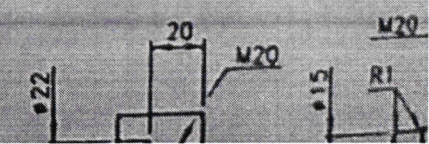
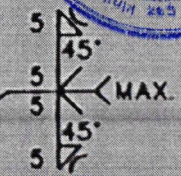
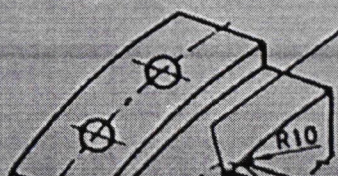
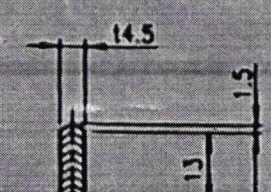
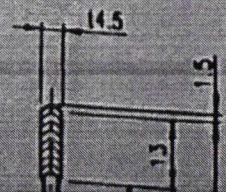
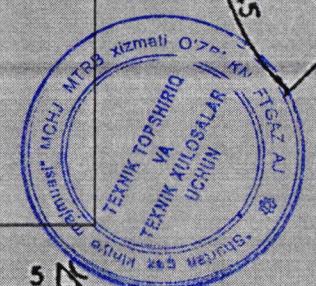
EA-1120

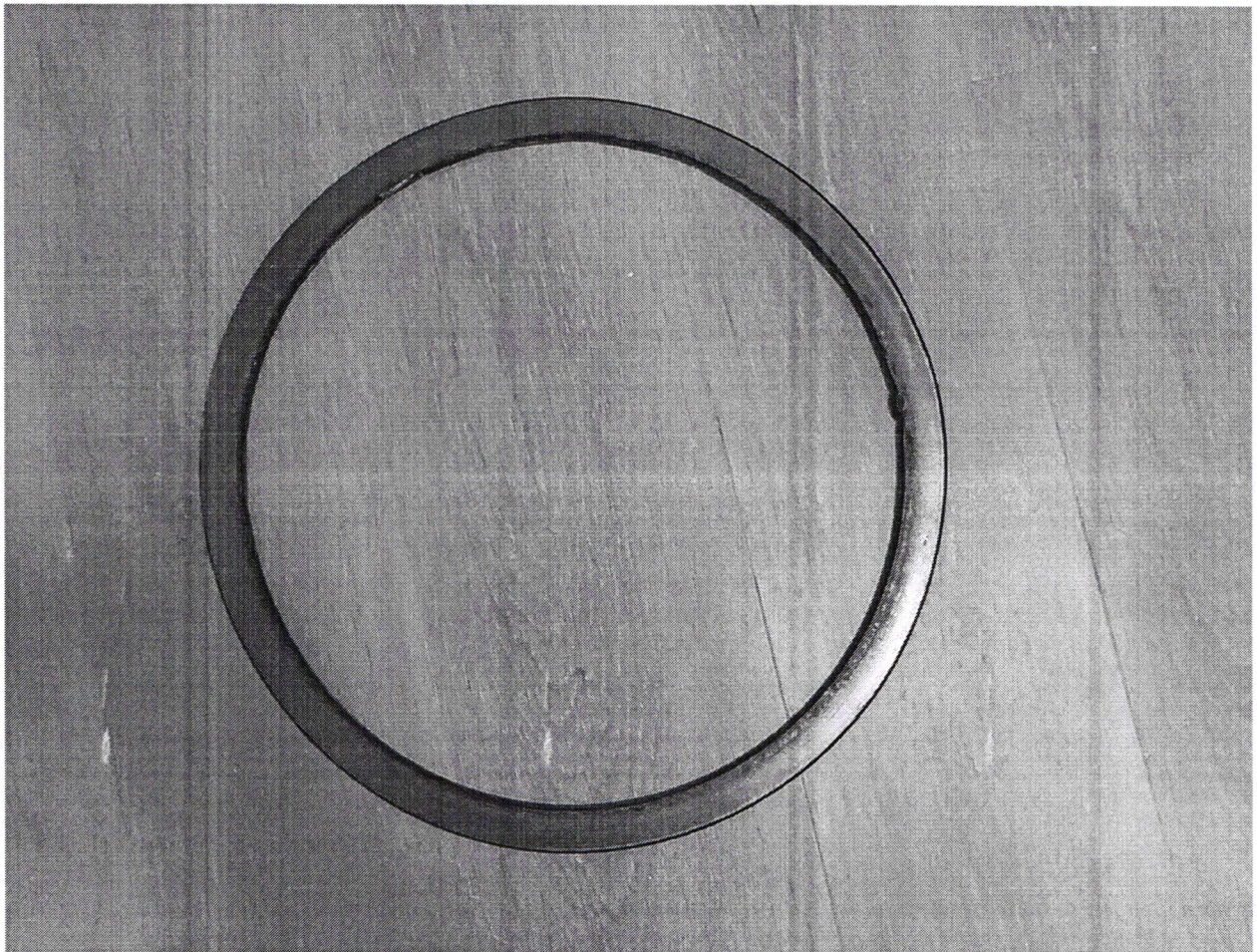
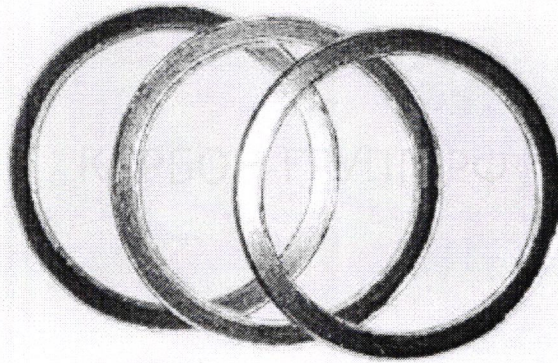


7 GASKET  
(VIEW "F")



VIEW "G"





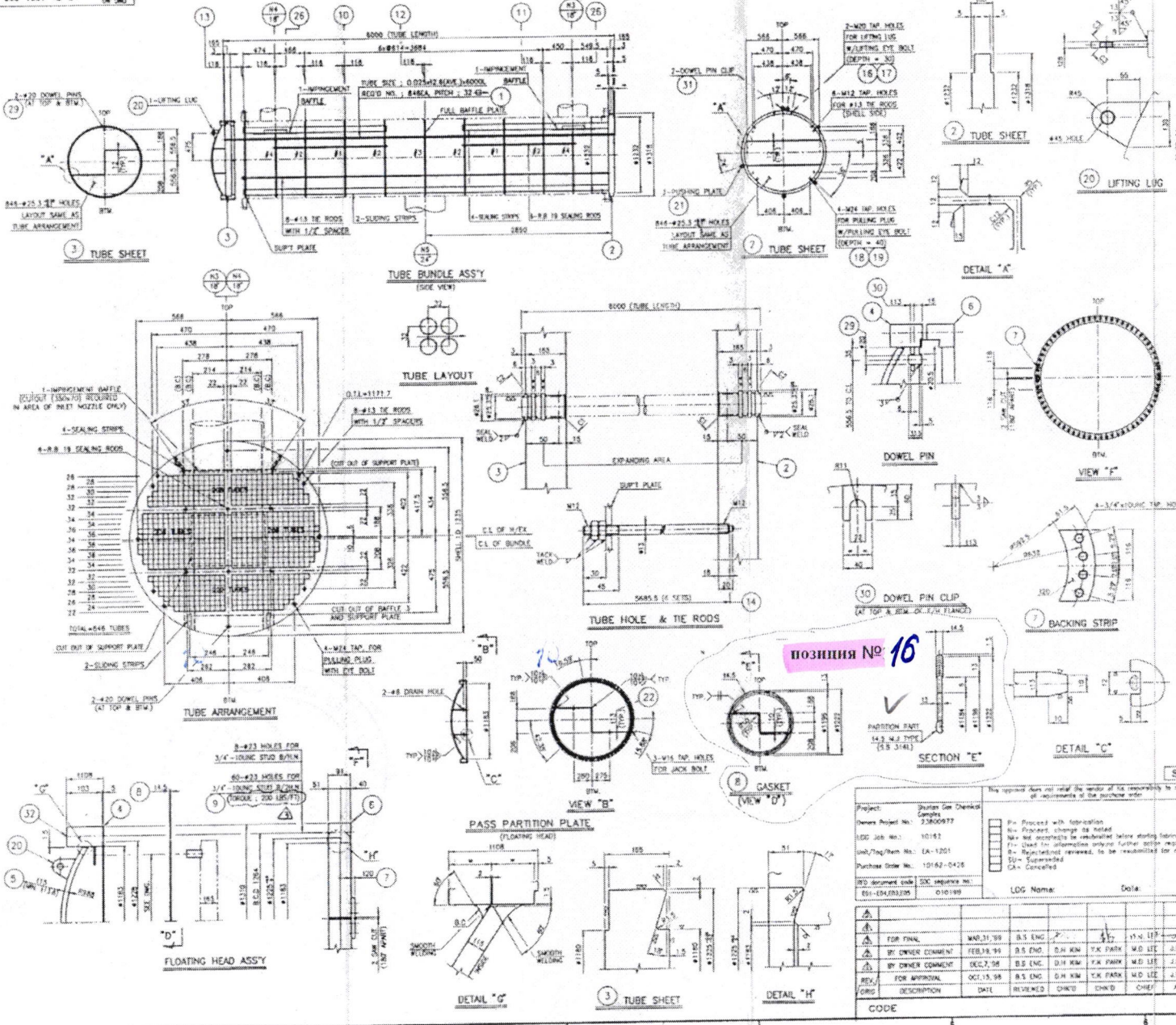
PA-6101, СНП-А-447-395-5

позиция № 15



EA-1201

COO-1021-V3-01 ON 5/80



NOTE  
 1. GASKET: SPIRAL WOUND  
 a) HOOP: 316L S.S.  
 b) FILLER: GRAPHITE  
 2. RINGER RING: STAINL. S.S.

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	SIZE	REMARK
32	JACK BOLT	304 S.S.	3	M16x150L	
31	DOWEL PIN CLIP	SA285-C	2	113	
30	DOWEL PIN CLIP	SA285-C	2	113	
29	DOWEL PIN	SA28	2	M20x33.2L	
28	SUPPORT PLATE	SA516-70	8	110	
27	IMPINGEMENT BAFFLE	SA285-C	2	110	
26	BAFFLE PLATE	SA285-C	2	116	
25	SEALING ROD	SA28	6	Ø13.10	
24	SLIDING STRIP	SA285-C	2	122	
23	SEALING STRIP	SA285-C	4	110	
22	PASS PARTITION PLATE	SA516-70	3	113	
21	PUSHING PLATE	SA285-C	3	112	
20	LIFTING LUG	SA516-70	1	120	
19	EYE BOLT	SA489	4	M24	
18	PULLING PLUG	304 S.S.	4	M24	
17	EYE BOLT	SA489	2	M20	
16	SPACER	A53-BES	28	1/2" 304x40	
14	THE ROD & IN	SA36	BOLTS	M13x5685.5L	M12
13	SUPPORT PLATE	SA285-C	1	116	
12	FULL BAFFLE PLATE	SA285-C	1	116	
11	BAFFLE PLATE	SA285-C	4	116	
10	BAFFLE PLATE	SA285-C	2	110	
9	STRIP BUSHING/SLID BUSH	SA181-87/54/94-38-BREEDER	3/4" - 10x10x700L	S.P.-75575	
8	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P.-2EA
7	BACKING STRIP	SA285-C	2	120	
6	BACKING BRIDGE	SA285-2	1	181	
5	FLGATING HEAD COVER	SA516-70	1	115	MIN:115.8
4	FLGATING HEAD FLANGEL	SA285-2	1	1108	
3	TUBE SHEET	SA285-2	1	185	
2	TUBE SHEET	SA285-2	1	182	
1	TUBE	SA179	846	Ø101.2x6400x3000L	

MATERIAL LIST FOR (1) SET

Project: Shuntan Gas Chemical  
 Owners Project No: 23800977  
 ECD Job No: 10182  
 Job/Tag/Item No: EA-1201  
 Purchase Order No: 10167-0428  
 ECD document code: SGC Inquiry No: 051-05478326  
 010189

LOG Name: Data

Pin: Proceed with fabrication  
 Riv: Proceed change as noted  
 We: Not necessary to be embodied before starting fabrication  
 F: Used for information only no further action required  
 R: Replacements required, to be re-embodied for review  
 S: Superseded  
 CA: Cancelled

NO.	DESCRIPTION	DATE	REVIEWED	CHKD	CHKD	CHEF	APPR
1	FOR FINAL	MAR.31.99	B.S. ENG.				
2	BY OWNER COMMENT	FEB.19.99	B.S. ENG.	D.H. KIM	T.K. PARK	M.D. LEE	J.H. KIM
3	BY OWNER COMMENT	DEC.7.98	B.S. ENG.	D.H. KIM	T.K. PARK	M.D. LEE	J.H. KIM
4	FOR APPROVAL	OCT.15.98	B.S. ENG.	D.H. KIM	T.K. PARK	M.D. LEE	J.H. KIM

SGC

140,000 MTC ETHYLENE UNIT LAYOUT FLOW DIAGRAM  
 INTERMEDIATE PRODUCT STRAGE

EA-1201 DETAIL OF TUBE BUNDLE-1/2

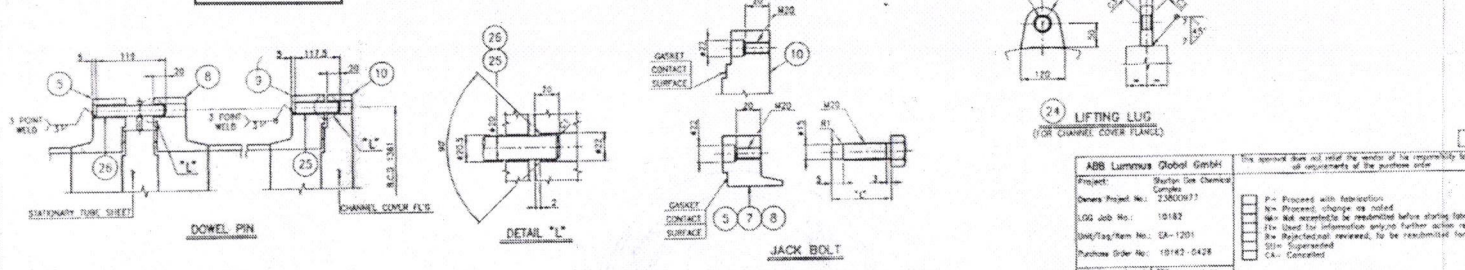
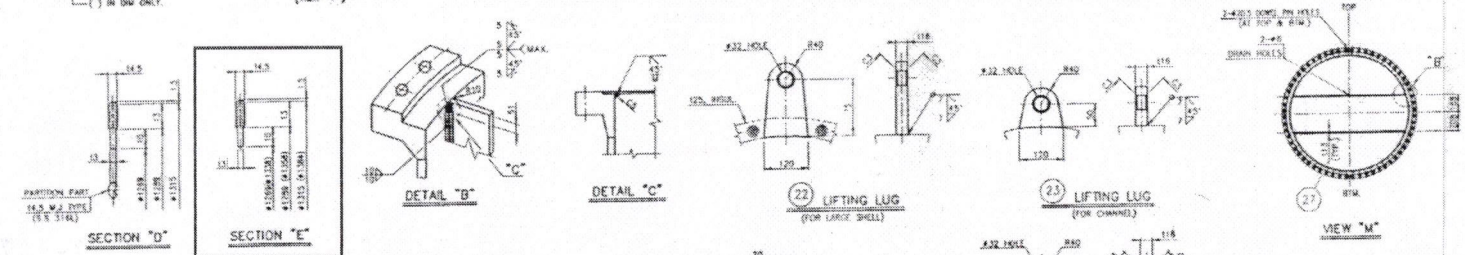
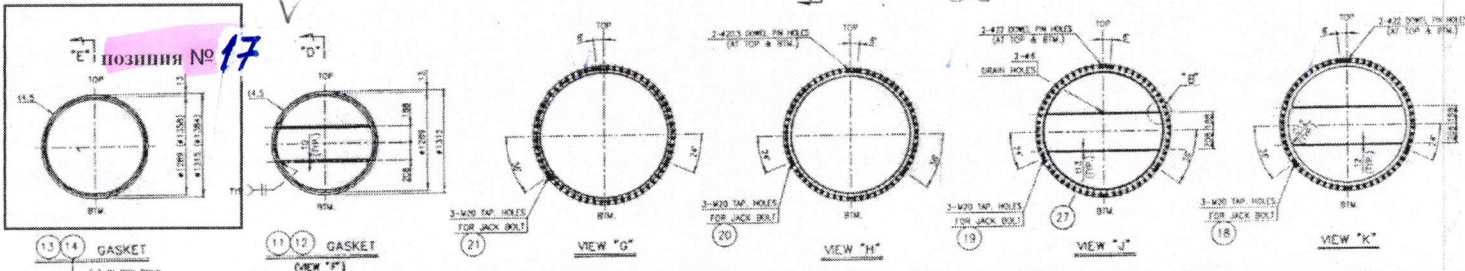
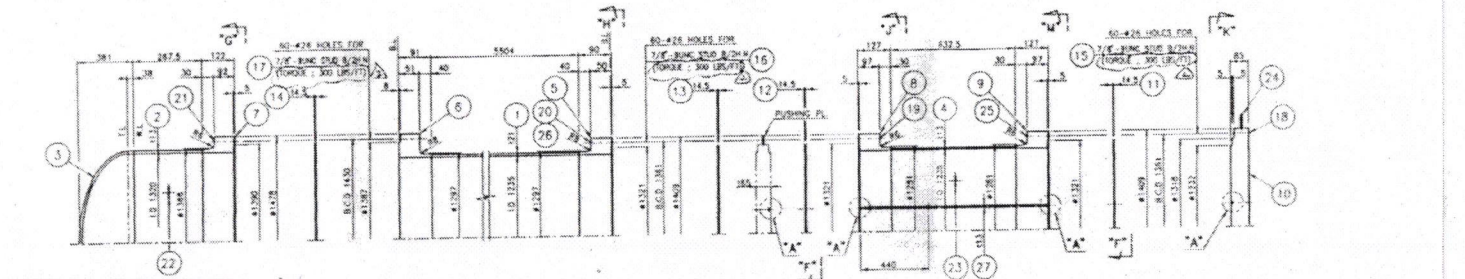
SCALE: 1:100

DATE: 12/15/98

REV: 3

SPURITAN GAS CHEMICAL

ПОЗИЦИЯ № 16



PART NO.	TC	QTY	ORIENTATION	PARTS
13	120	3	SEE DWG.	CHANDEL COVER FLG
14	180	3	SEE DWG.	CHANDEL FLG
15	115	3	SEE DWG.	SHELL FLG
16	130	3	SEE DWG.	LARGE SHELL FLG

**ABB Lummus Global GmbH**  
 Project: Shartan Gas Chemical Complex  
 Owners Project No: 23000677  
 LOG Job No: 10182  
 Date/Tag/Rev No: CA-1201  
 Purchase Order No: 10182-0428

W/S approved does not void the master of the responsibility to meet all requirements of the purchase order.

P = Processed with fabrication  
 N = Not processed (change not noted)  
 W = Not approved to be reworked before starting fabrication  
 R = Used for information only no further action required  
 S = Rejected/reworked, to be reworked for re-use  
 CA = Cancelled

LOG Name: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

**NOTE**  
 1 CASKET : SPIRAL WOUND  
 2 HOOP : ST16L S.S  
 3 TUBER : SHIPWHITE  
 4 INNER RING : 316L S.S

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY	SIZE	REMARK
27	PASS-PARTITION PLATE	SAS18-70	2	113	
26	DOWN PIN	SAS36	2	420x119L	
25	DOWN PIN	SAS36	2	#20x117.SL	
24	LIFTING LUG	SAS18-70	1	116	
23	LIFTING LUG	SAS18-70	2	110	
22	LIFTING LUG	SAS18-70	2	118	
21	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x120L	
20	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x115L	
19	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x100L	
18	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x120L	
17	STUD B/SH.N	SAS18-B72A18-20	ROSEETS	7/8" - BUNCKX210L	S.P-6SETS
16	STUD B/SH.N	SAS18-B72A18-20	ROSEETS	7/8" - BUNCKX210L	S.P-6SETS
15	STUD B/SH.N	SAS18-B72A18-20	ROSEETS	7/8" - BUNCKX210L	S.P-6SETS
14	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P-2EA
13	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P-2EA
12	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P-2EA
11	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P-2EA
10	CHANNEL COVER FLANGE	SAS36-2	1	185	
9	CHANNEL FLANGE	SAS36-2	1	1127	
8	CHANNEL FLANGE	SAS36-2	1	1127	
7	LARGE SHELL FLANGE	SAS36-2	1	1122	
6	SHELL FLANGE	SAS36-2	1	191	
5	SHELL FLANGE	SAS36-2	1	190	
4	CHANNEL	SAS18-70	1	113	
3	LARGE SHELL HEAD	SAS18-70	1	113	(2-1) (LIP)
2	LARGE SHELL	SAS18-70	1	113	
1	SHELL	SAS18-70	1	121	

MATERIAL LIST FOR (1) SET  
 NATIONAL CORPORATION UZBEKNEFTEGAZ (UNG)  
 REPUBLIC OF UZBEKISTAN  
 SHARTAN GAS CHEMICAL COMPLEX  
 PROJECT NO. : 23000677  
 Илмухаммад Кортевнинг "YERKOROVIT" (YB)  
 Yuzbekshtan Yulqorlari  
 Yuzbekshtan Yulqorlari Korxonasi  
 Boshqaruvi : 23000677

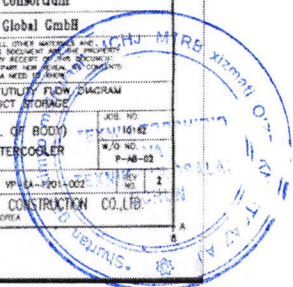
**ABB** ABB Group Consortium  
**ABB** ABB Lummus Global GmbH

THE DRAWINGS, SPECIFICATIONS, CALCULATIONS AND ALL OTHER MATERIALS ARE THE PROPERTY OF ABB LUMMUS GLOBAL. OWNER AND CONTRACTOR. BY RECEIPT OF THESE DRAWINGS YOU AGREE NOT TO REPRODUCE IN ANY MANNER OR IN ANY MANNER OR TO DISSEMINATE EXCEPT TO NEAREST OF YOUR COUNTRY AND HAVE A HEAD OFFICE.

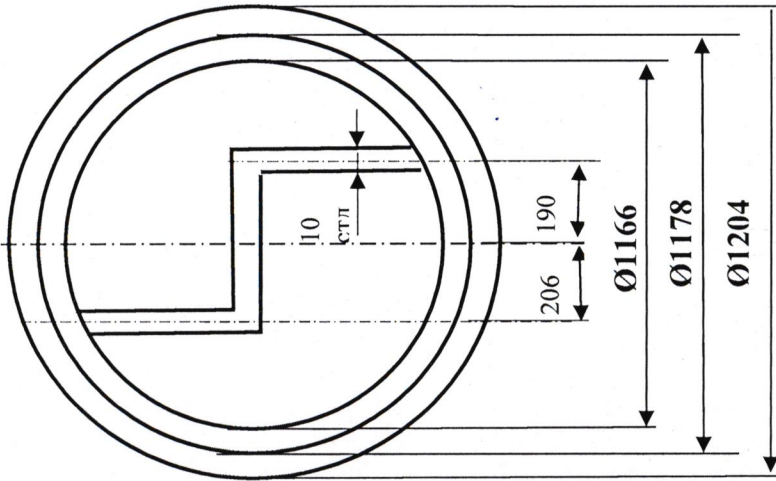
140,000 MTA ETHYLENE UNIT UTILITY FLOW DIAGRAM  
 INTERMEDIATE PRODUCT STORAGE

EA-1201 (DETAIL OF BODY)  
 CG 1ST STAGE AFTERCOOLER

SCALE: NONE DWG NO: 10182-002  
 R. SUNG ENGINEERING & CONSTRUCTION CO., LTD.  
 OSAN, KOREA

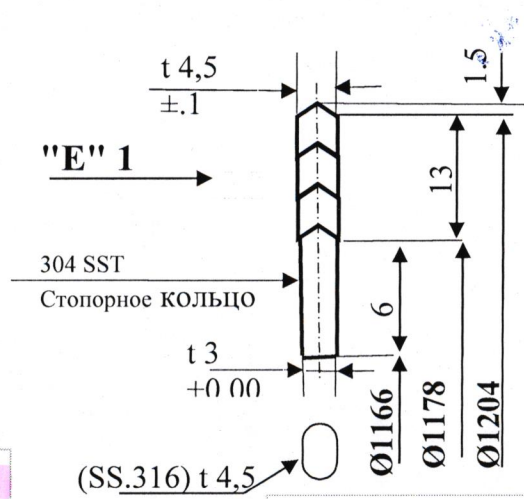


EA-1202

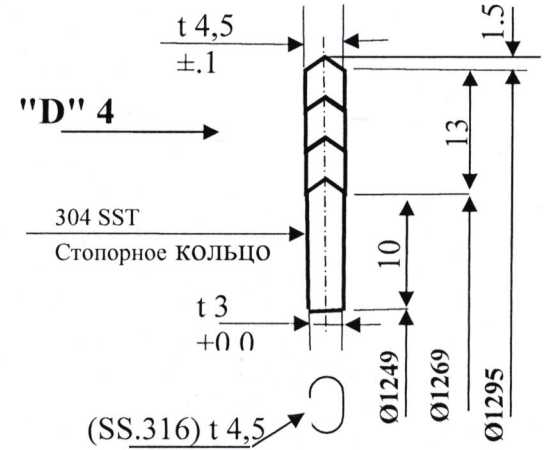


1. Прокладка плавающей головки

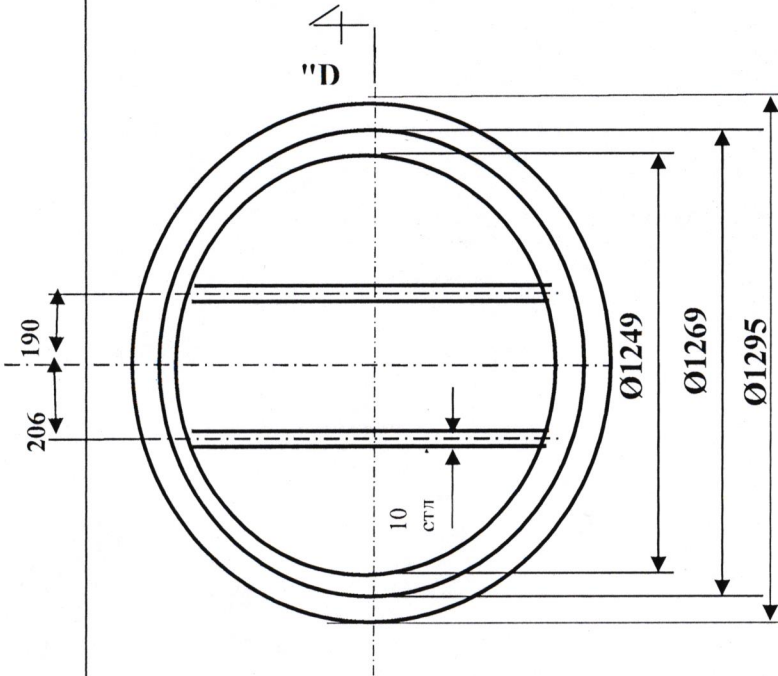
Позиция № 18



Позиция № 18



Позиция № 20



Позиция № 20

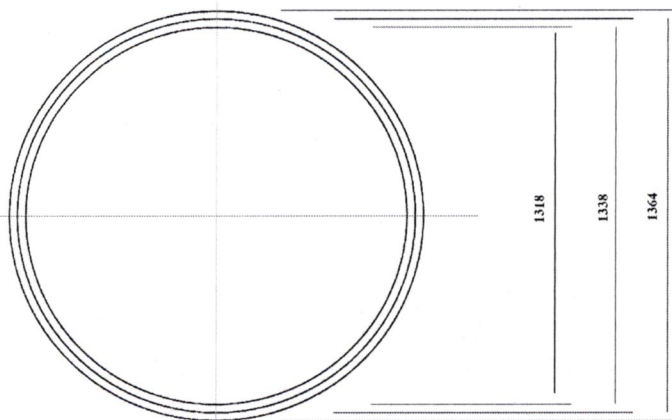
4. Прокладка соединение кожуха с трубная решетка





EA-1202

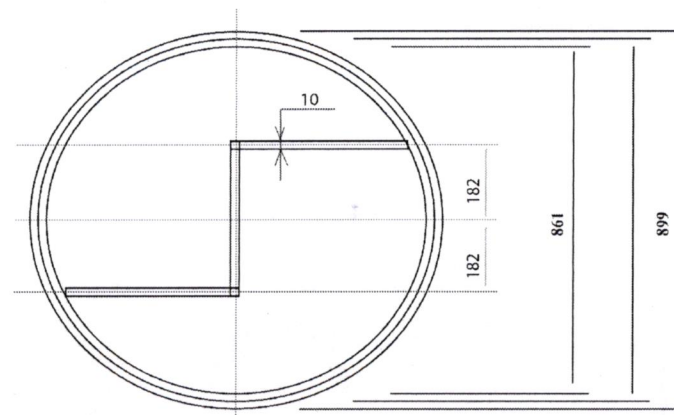
позиция № 19 ✓



СНП с внутр кольцом 1318x1338x1364x4,5 (304+графит) \* 304

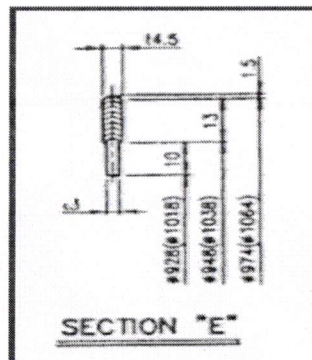
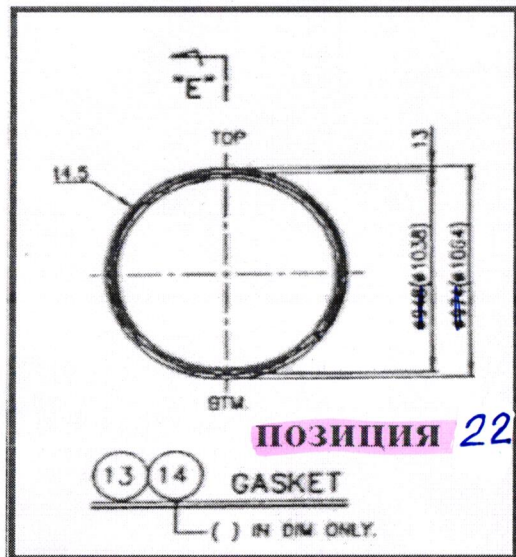
EA-1203

21 -позиция ✓



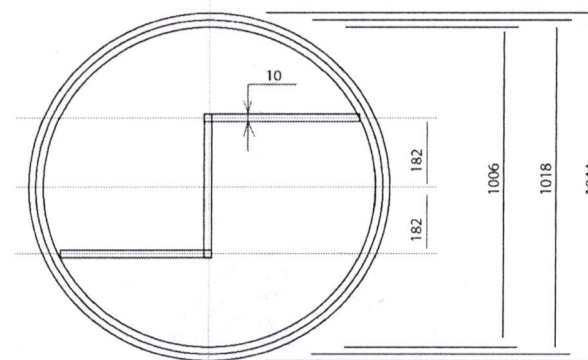
СНП с внутр кольцом 861x899x 4,5 (304+графит) \* 304

Z перегородка ширина 10 мм, толщ 3 мм (металл 304)



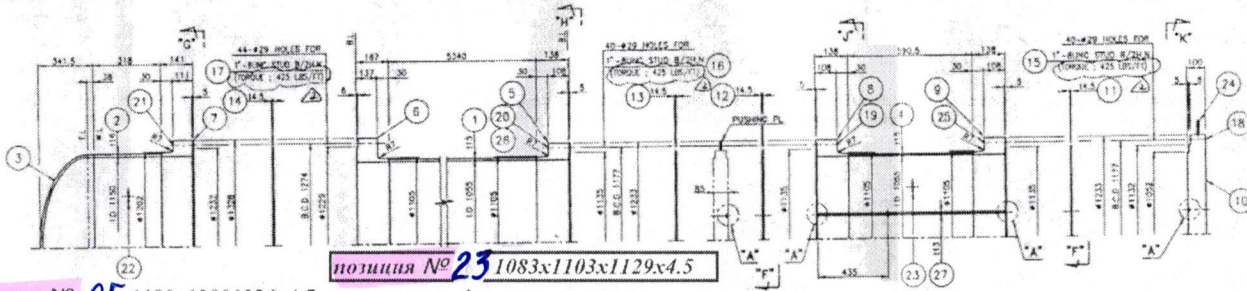
EA-1205

24 -позиция ✓



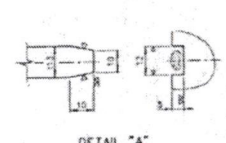
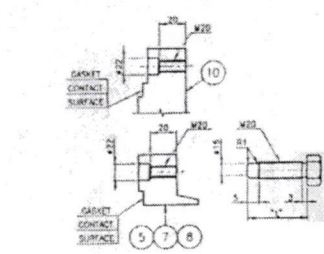
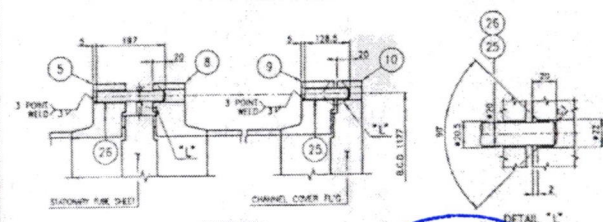
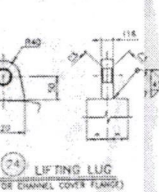
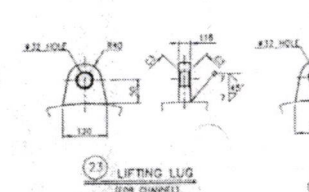
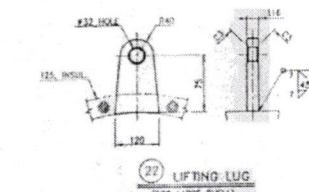
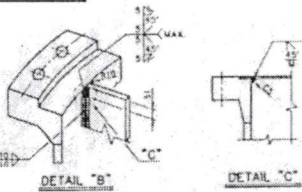
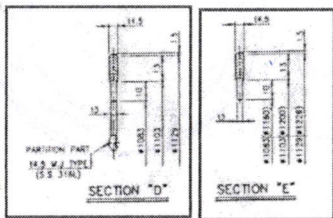
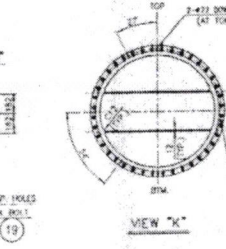
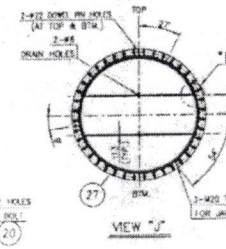
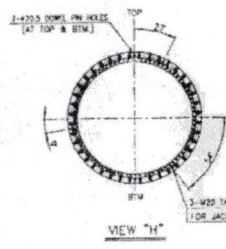
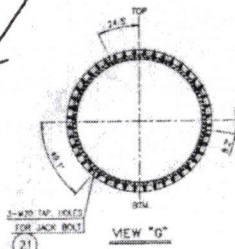
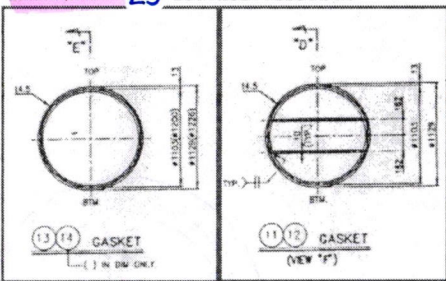
СНП с внутр кольцом 1044\*1018\*1006\*4,5 (304+графит) \* 304

Z перегородка ширина 10 мм, толщ 3 мм (металл 304)



позиция № 23 1083x1103x1129x4.5

позиция № 25 1180x1200x1226x4.5



ITEM NO.	"L"	QTY	ORIENTATION	PARTS
10	140	3	SEE DWG	CHANNEL COVER FLANGE
9	180	3	SEE DWG	CHANNEL FLANGE
6	180	3	SEE DWG	SHELL FLANGE
5	150	3	SEE DWG	LARGE SHELL FLANGE

NOTE

- 1. GASKET : SPIRAL WOUND
- 2. HOOP : 316L S.S
- 3. FILLER : GRANITE
- 4. RAINER RING : 316L S.S

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY	SIZE	REMARK
27	FRAG-PARTITION PLATE	SA518-70	2	113	
26	DOWEL PIN	SA36	3	#20x120L	
25	DOWEL PIN	SA36	2	#20x126 SL	
24	LIFTING LUG	SA518-70	1	116	
23	LIFTING LUG	SA518-70	2	116	
22	LIFTING LUG	SA518-70	2	116	
21	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x150L	
20	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x150L	
19	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x150L	
18	JACK BOLT	304 S.S	3	M20x150L	
17	STUD B./PIN	SA193-B7/SA193-20	44SETS	1"-BUNGx105L	S.P=SSSTE
16	STUD B./PIN	SA193-B7/SA193-20	40SETS	1"-BUNGx95L	S.P=SSSTE
15	STUD B./PIN	SA193-B7/SA193-20	40SETS	1"-BUNGx200L	S.P=SSSTE
14	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P=3CA
13	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P=3CA
12	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P=3CA
11	GASKET	SEE NOTE 1	1	14.5	S.P=3CA
10	CHANNEL COVER FLANGE	SA286-2	1	1100	
9	CHANNEL FLANGE	SA286-2	1	1138	
8	CHANNEL FLANGE	SA286-2	1	1158	
7	LARGE SHELL FLANGE	SA286-2	1	1141	
6	SHELL FLANGE	SA286-2	1	1167	
5	SHELL FLANGE	SA286-2	1	1158	
4	CHANNEL	SA518-70	1	115	
3	LARGE SHELL HEAD	SA518-70	1	116	(2.1 ILLP.3)
2	LARGE SHELL	SA518-70	1	116	
1	SHELL	SA518-70	1	115	

MATERIAL LIST FOR (1) SET



ARB Lummusa Global GmbH  
 Project: Shurtan Gaz Chemical Complex  
 Owners Project No: 2/ANK977  
 LGG Job No: 10182  
 DWG/Tag/Item No: EA-1205  
 Purchase Order No: 10182-0424  
 EDI document code: SXX  
 EDI-Contract: 01033A

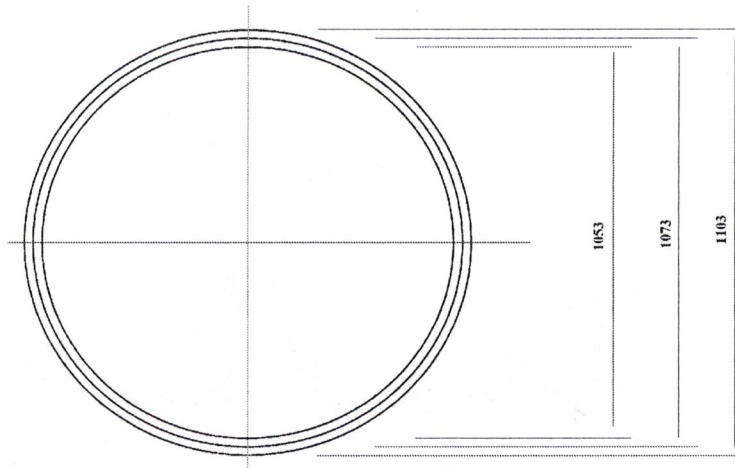
REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	CHKD	APP'D
1	FOR FINAL	14.02.2009	B.S. ENO		
2	BY OWNER COMMENT	DEC.28.08	B.S. ENO	B.H. KIM	Y.K. PARK
3	FOR APPROVAL	DEC.15.08	B.S. ENO	B.H. KIM	Y.K. PARK
4	FOR APPROVAL		B.S. ENO	B.H. KIM	Y.K. PARK

APPRO.	DATE	TITLE	JOB NO.
CHKD	10.01.02	EA-1205 (DETAIL OF BODY)	10182
APP'D		CG 4TH STAGE AFTER-COOLER	
SCALE			

CODE

EA-1206

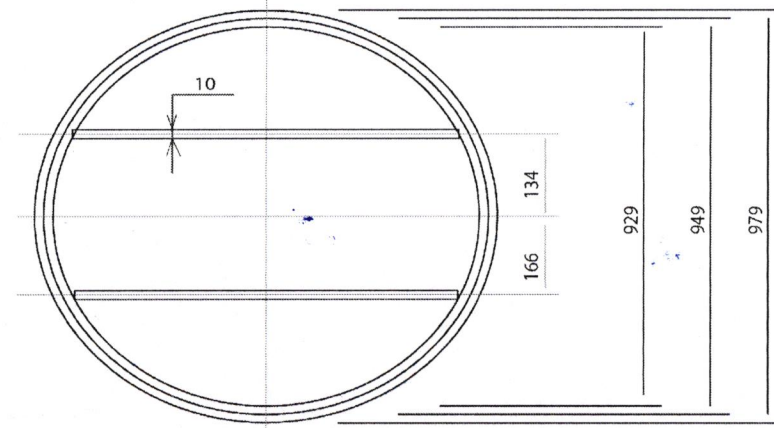
позиция № 26



СНП с внутр кольцом 1053x1073x1103x4,5 (304+графит) \* 304

EA-1206

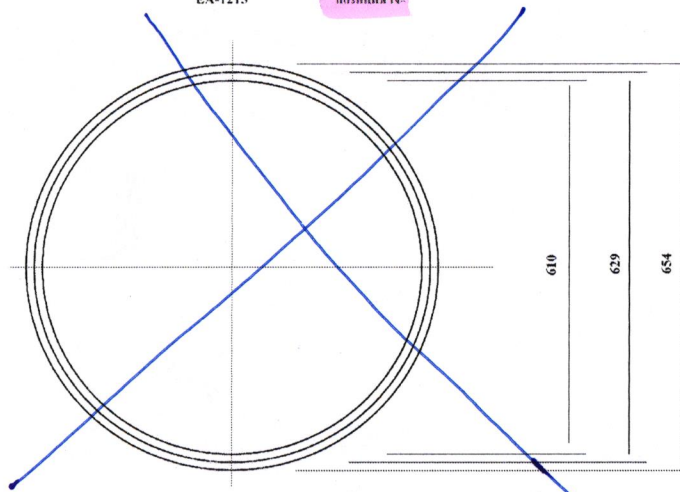
Позиция № 27



СНП с внутр кольцом 979\*949\*929\*4,5 (304+графит) \* 304  
2 перегородки ширина 10 мм, толщ 3 мм (металл 304)

EA-1215

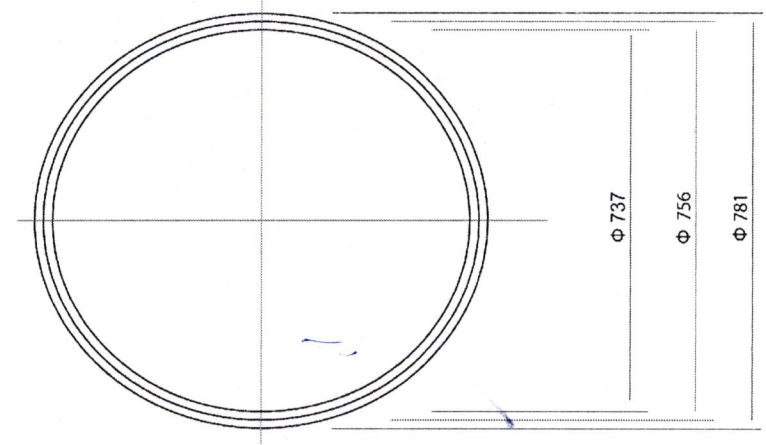
позиция №



СНП с внутр кольцом 610x629x654x4,5 (304+графит) \* 304

EA-1217

Позиция № 28

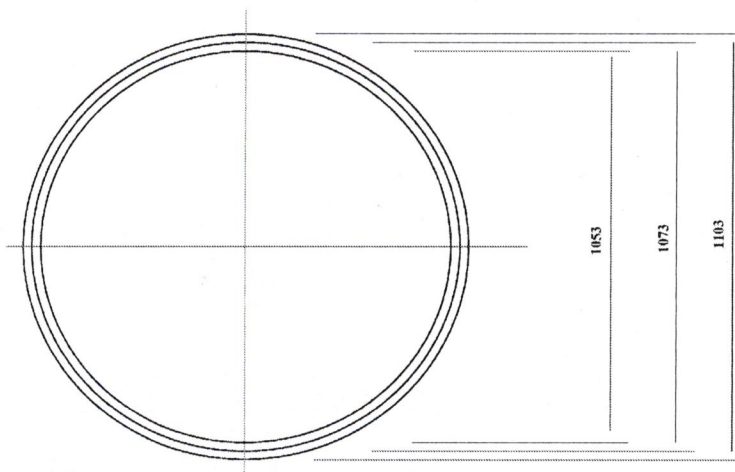


СНП с внутр кольцом 737\*756\*781\*4,5 (304+графит) \* 304



EA-1206

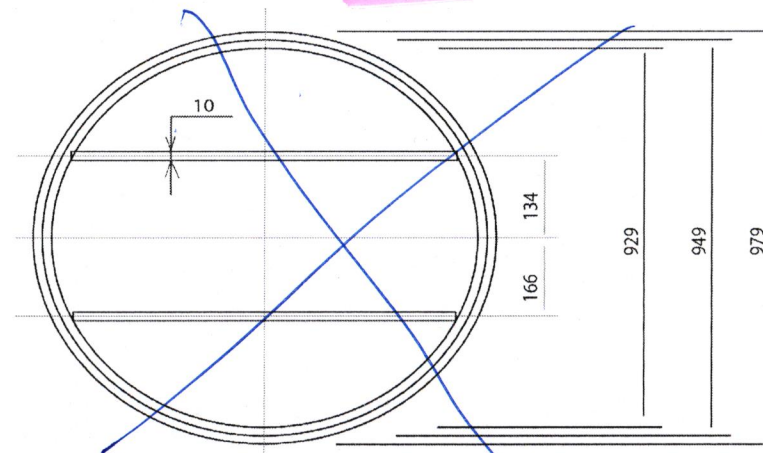
позиция № 26



СНП с внутр кольцом 1053x1073x1103x4.5 (304+графит) \* 304

EA-1206

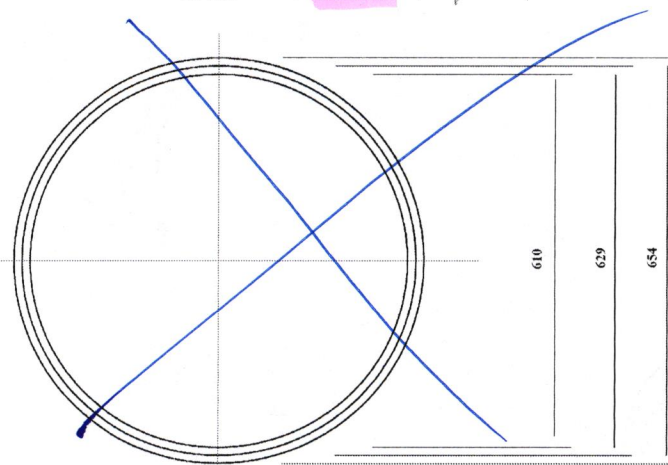
Позиция №



СНП с внутр кольцом 979\*949\*929\*4,5 (304+графит) \* 304  
2 перегородки ширина 10 мм, толщ 3 мм (металл 304)

EA-1215

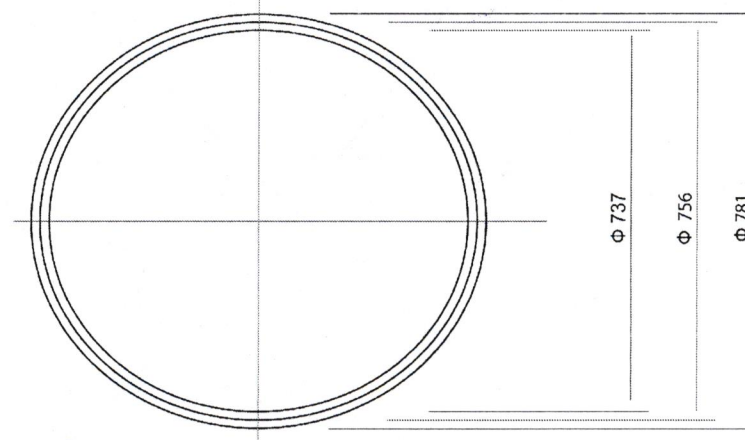
позиция №



СНП с внутр кольцом 610x629x654x4.5 (304+графит) \* 304

EA-1217

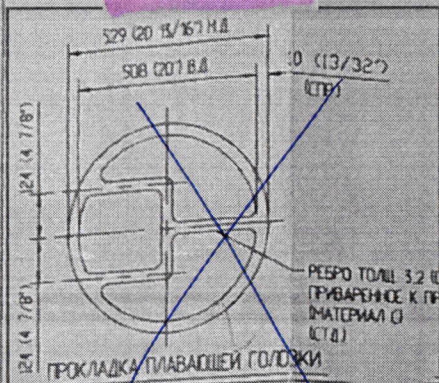
Позиция № 28



СНП с внутр кольцом 737\*756\*781\*4,5 (304+графит) \* 304



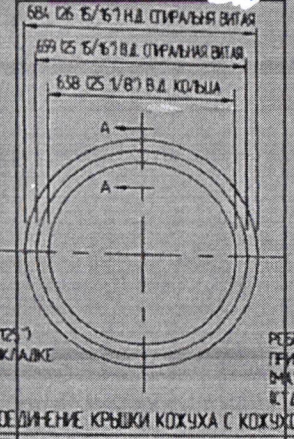
**позиция №38**



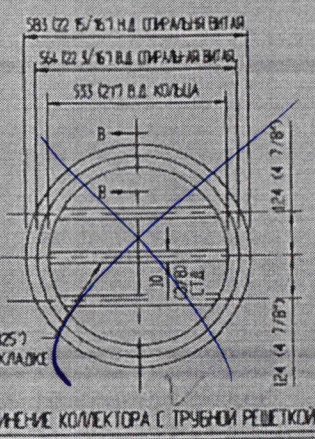
РЕБРО ТОЛЩ. 3.2 (1/8) ПРИБАВЛЕНИЕ К ПРОКЛАДКЕ МАТЕРИАЛ О (I.P.D.)

МАТЕРИАЛ I  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №530А

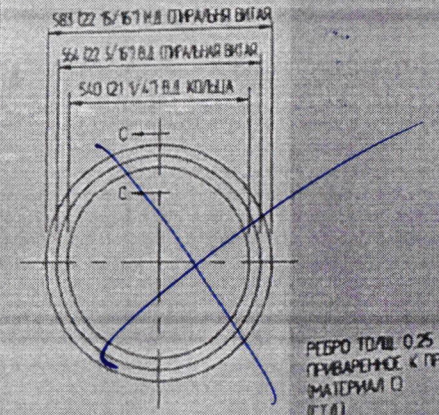
**позиция №31**



МАТЕРИАЛ E  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №240А



МАТЕРИАЛ F  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №340А

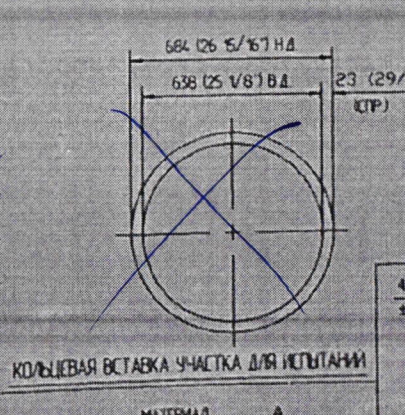


РЕБРО ТОЛЩ. 0.25 (1/32) ПРИБАВЛЕНИЕ К ПРОКЛАДКЕ МАТЕРИАЛ О (I.P.D.)

МАТЕРИАЛ E  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №24А



МАТЕРИАЛ F  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №320А



МАТЕРИАЛ A  
ТРЕБ. КОЛ I  
ДЕТАЛЬ №5430

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРОКЛАДОК**

98-В-15-15  
ПРОКЛАДКА И.А.



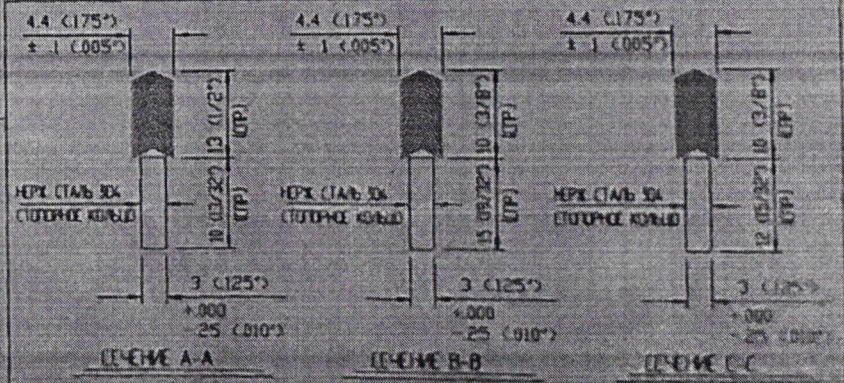
**МАТЕРИАЛЫ**

- A. ПРЕССОВАННАЯ БЕЗ АСБЕСТА ТОЛЩ. 1/8" (I.P.)
- B. ЖЕЛЕЗО ОИ/ПРЕССОВАННАЯ БЕЗ АСБЕСТА ТОЛЩ. 1/8" (I.P.)
- C. НЕРЖ. СТАЛЬ (ТИП 316L) ПЛАКИРОВАННАЯ БЕЗ АСБЕСТА С ГРАФИТОВЫМ НАПОЛНИТЕЛЕМ ТОЛЩ. 1/8" (I.P.)
- D. МОДЕЛЬ-МЕТАЛЛ ОИ/ПРЕССОВАННАЯ БЕЗ АСБЕСТА ТОЛЩ. 1/8" (I.P.)
- E. СПИРАЛЬНАЯ ВИТАЯ (ФЛЕКСТАЛЛ) НЕРЖ. СТАЛЬ ТИП 316L С ГРАФИТОВЫМ НАПОЛНИТЕЛЕМ ТОЛЩ. 4.4 (1/16) ± 0.127 (1/1000"), РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО КОЛЬЦА 8000 КПА (116 PSI), РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 300°C (572°F), ДАВЛЕНИЕ ОПРЕДЕСЛОВКИ 3000 КПА (435 PSI)
- F. СПИРАЛЬНАЯ ВИТАЯ (ФЛЕКСТАЛЛ) НЕРЖ. СТАЛЬ ТИП 316L С ГРАФИТОВЫМ НАПОЛНИТЕЛЕМ ТОЛЩ. 4.4 (1/16) ± 0.127 (1/1000"), РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО КОЛЬЦА 3000 КПА (435 PSI), РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 150°C (322°F), ДАВЛЕНИЕ ОПРЕДЕСЛОВКИ 3000 КПА (435 PSI)
- I. ЖЕЛЕЗО/МЯГКАЯ СТАЛЬ ТОЛЩ. 3 (1/8") С ЛЕНТОЙ БРАЙНОК

**ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ**

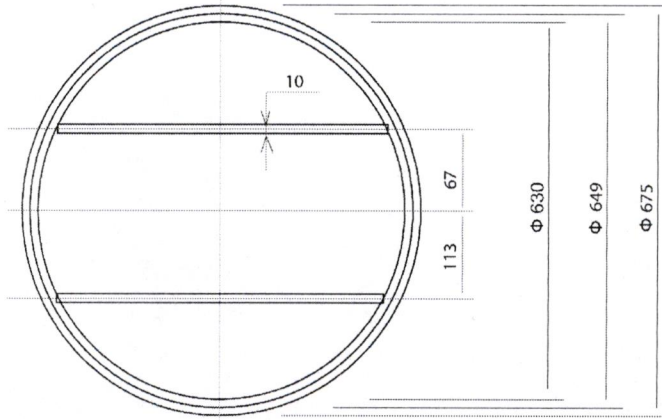
1. МАКС. РАДИУС УГЛА ВСЕХ ПРОКЛАДОК - 5/8" (I.P.)
2. ДОПУСК НА Н.Д. И В.Д. ВСЕХ ПРОКЛАДОК - 0" - 1/32" (I.P.)
3. УГЛЫ ПРОКЛАДОК С РЕБРАМИ НЕ ПОДЛЕЖАТ ОТРЕЗАННО ИЛИ РАСШЕВЛЕНИЮ И ЯВЛЯЮТСЯ ЦЕЛЬНЫМИ ДЕТАЛЯМИ С НАРУЖНЫМ КОЛЬЦОМ
4. ТВЕРДОСТЬ ПРОКЛАДОК ИЗ ПРОЧНОГО МЕТАЛЛА И МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПЛАКИРОВАННЫХ ПРОКЛАДОК НЕ ПРЕВЫШАЕТ:
 

МЕДЬ	40-50 ПО БРИННЕЛЮ
МЯГКОЕ ЖЕЛЕЗО	80-90 ПО БРИННЕЛЮ
МОДЕЛЬ-МЕТАЛЛ	120-125 ПО БРИННЕЛЮ
НЕРЖ. СТАЛЬ 304	140-150 ПО БРИННЕЛЮ
5. ВСЕ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ ПЛАКИРОВАННЫЕ ПРОКЛАДКИ С ДВОЙНОЙ ПЛАКИРОВКОЙ ПРИБЕЛ. МЕТАЛЛ. СОРТАМЕНТ USS K1L 26
6. ПРОКЛАДКА НЕ СВАРЕННАЯ, ЦЕЛЬНАЯ, НИКАКИЕ СВАРЕННЫЕ ПРОКЛАДКИ НЕ МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ОДОБРЕНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ОТДЕЛА УБВА
7. МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ РЫБАШКИ ПРОКЛАДОК ОИ ПОДЛЕЖАТ ОТЖИГУ
8. РАЗМЕРЫ В МЕТРИЧЕСКОМ ЕДИНИЦАХ ( С АНГЛИЙСКИМИ ЕДИНИЦАМИ В I )

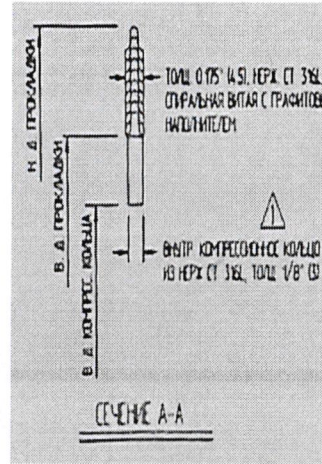


EA-1217

Позиция № 29

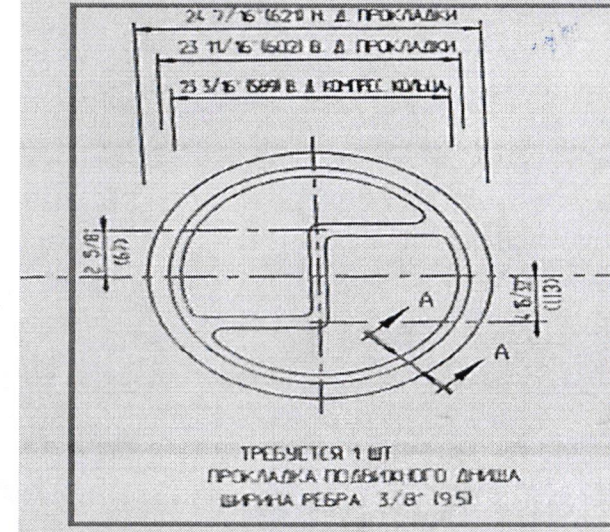


СНП с внутр кольцом 630\*649\*675\*4,5 (304+графит) \* 304  
2 перегородки, ширина 10 мм, толщ 3 мм (металл SS 304)



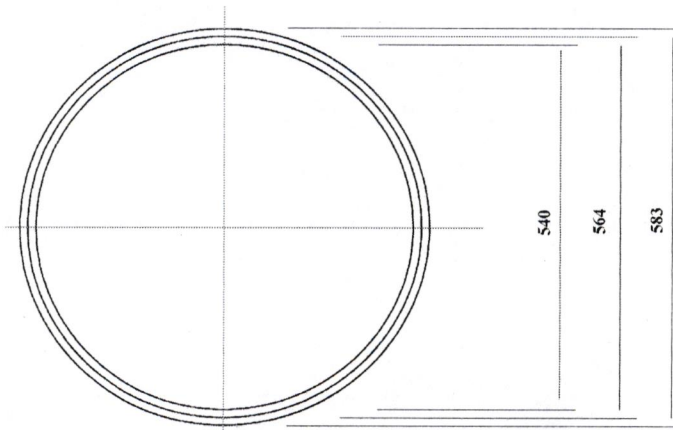
EA-1217

позиция № 30



EA-4001

позиция № 32



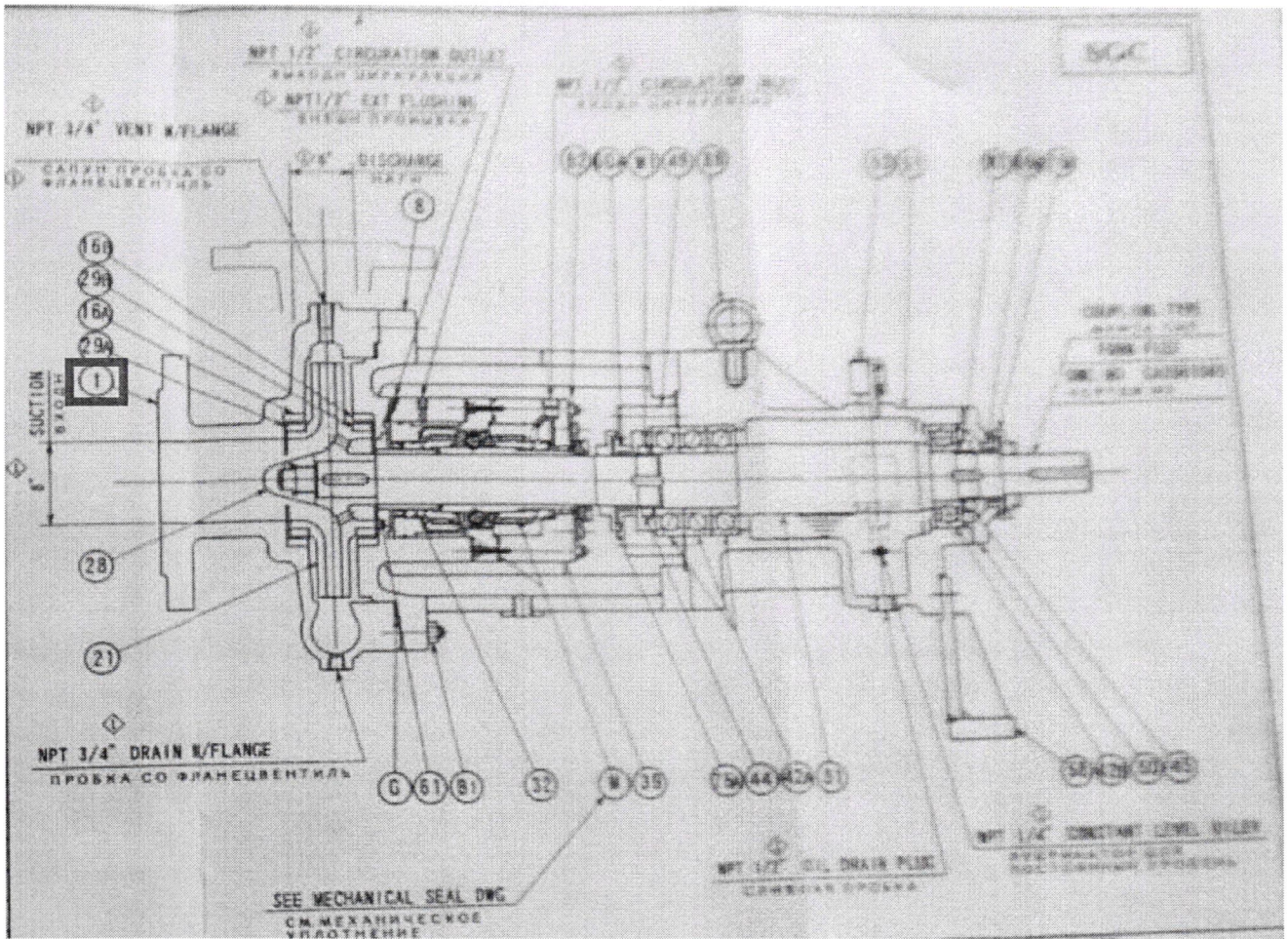
СНП с внутр кольцом

540x564x583x4.5 (304+графит) \* 304



GA-3006

Позиция № 33



SR. NO.	NAME OF PARTS	DRAWING NO. PARTS NO.	QUANTITY (UNIT)		SPEC. (MATERIAL)	SKETCH or CATALOGUE NO. (MANUFACTURER'S NAME)	NET WEIGHT (KG/PC)	REMARKS
			INSTALLED PER ONE SET	TOTAL SUPPLIED QTY				
1	CASE GASKET	980380 -A G 1	1	1	Spiral-wound	T#9090 4.5t φ490 x φ460	0.35	

Ø490 x Ø460, t-4.5; Mat: SW-C.S

