



УТВЕРЖДАЮ

Главный механик ШГХК

ООО «Шуртанский ГХК»

Х. Аллаяров

2021 г.



Per. № 074/ _____

Техническое задание на закупку
клапанов в тарелку ректификационной колонны
для нужд ООО «Шуртанский ГХК»

ШГХК 2021 г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Клапанов в тарелку ректификационной колонны
1.2 Основание и цель приобретения товара
Основание: утвержденная заявка цеха производства полиэтилена на 2022 год. Цель: для своевременной эксплуатации ректификационной колонны
1.3 Сведения о новизне (год производства/выпуска пластина)
Клапана должны быть новыми с датой производства не ранее 2021 года, у которых не были восстановленные потребительские свойства.
1.4 Этапы разработки / изготовления
Согласно нормативно-технической и конструкторской документации завода изготовителя.
1.5 Документы для разработки / изготовления
Согласно нормативно-технической и конструкторской документации завода изготовителя.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клапанов установлены на низкокипящей ректификационной колонне.
--

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Основные технические требования
Рабочие давления: 10кгс/см ² ; Рабочие температура: 200°С; Рабочие среда: Циклогексан, бутен-1, этилен. Легкий клапан; Позиция № 100; Материал: ASTM A240/480 TP 410; толщина 1,5мм Тяжелый клапан; Позиция № 200; Материал: ASTM A240/480 TP 410; толщина 2мм следует подвергнуть термообработке при 1100 градусах.
4.2 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
Для стабильной эксплуатации клапанов, срок ремонта и замена клапана должен составлять не более одного раза за 10 года. Клапан должен соответствовать техническим и эксплуатационным характеристикам компании TAIHAN ELECTRIC WIRE CO., LTD, цех производства полиэтилена в данное время использует клапан данной компании. Аналогичный продукт, полностью идентичный по функциональному назначению, применению, материалу, марке, размеры, качественным и техническим характеристикам вышеуказанного клапана могут быть предоставлены.
3.2 Требования к материалам
Материал: ASTM A240-410; Предоставить сертификат на материалы.
3.3 Требования к размерам и упаковке
Товар должен быть упакован в экспортную стандартную упаковку (закрытая, герметичная упаковка, исправная) изготовителя, обеспечивающую полную её сохранность от всякого рода повреждений при длительном хранении и перевозке продукции с учётом нескольких перегрузок в пути. Упаковка должна быть рассчитана на обработку груза кранами и вручную. Продавец несёт ответственность за все потери и/или убытки, возникшие из-за ненадлежащей и/или небрежной упаковки или защиты оборудования. Иные варианты и размеры упаковок подлежат дополнительному согласованию с Заказчиком при условии их приемлемости.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

4.1 Порядок сдачи и приемки, дополнительные требования заказчика
Товар принимается после анализа состава материала колпачков, если технические параметры соответствуют пункту 3.1, оформляется акт приемки в соответствии с

договором.

Приемка и входной контроль Продукции соответствия 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 срока, указанного в договоре. Транспортные расходы при замене товара берет на себя Поставщик товара.

4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке запасной частей.

Товар должен сопровождаться следующей документацией:

- сертификат соответствия товара;
- 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 происхождении страны товара с указанием номера и даты инвойса;
- упаковочный лист;
- сертификат о качестве товара, выписанного производителем;
- паспорт безопасности товара.

5. ТРЕБОВАНИЯ К СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Товар должен быть произведён не более чем за шесть месяцев до даты отгрузки. в полном соответствии с описанием, техническими условиями, спецификацией завода изготовителя и/или условиями настоящего технического задания, а также обеспечить предусмотренное качество.

Качество товара должно соответствовать установленным стандартам и техническим условиям завода-изготовителя и подтверждаться сертификатом заводских испытаний, выдаваемых заводом-изготовителем.

6. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Колпачки должны соответствовать международным требованиям качества и безопасности окружающей среды.

Товар должен быть безопасным при его эксплуатации, хранении, а также утилизации.

Товар не должен причинять какой-либо ущерб окружающей среде.

7. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ

- Товар должен быть качественным, срок гарантии качества не менее – 2 лет
 - необходимо предоставить сертификаты (международные стандартов ISO-9001, 14001, 45001, 50001, сертификат качества производителя и/или другие сертификаты международных, признанных лабораторий и центров испытаний);
- Срок службы товара в соответствии с нормативно-технической документацией - 2 года.

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

№	Наименование товара	Ед. измерения	Количество
1	Легкие колпачки	штук	4457
2	Тяжелые колпачки	штук	15764

Перед поставкой колпачки, заказчику предоставляется на согласование детальный чертёж на поставляемый товар.

Участники конкурса должны представить технические чертежи и коммерческие предложения Заказчику. Производство товара начинается после технического заключения Заказчика.

Срок поставки товара 1 месяца (30 календарных дней) после заключения контракта.

Транспортная поставка: С/Р - Республика Узбекистан, Кашкадарьинская область, Гузарский район, п. Шуртан, 180300

1. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№	Наименование приложения	Количество листов
1	Технические параметры производителя	1 (один) лист

**Примечание: За правильность заполнения и незаполненных пунктов ответственность несёт разработчик.*

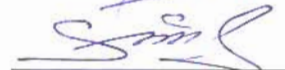
Разработчики:

Заместитель главного механика:



М. Салаев

Инженер ОГМ:



Ф. Ботиров

Ведущей инженер СУМР и Р:



Г. Рахмонов

Начальник цех ПП:



У. Базаров

Старший механик цеха ПП:



Ш. Шукуров

Certificate No. 980116-HNE-044-1/2

№ сертификата

Steel Maker TAIHAN ELECTRIC WIRE CO.,LTD.

Металлургический завод

Standard and Material ASTM A240/480 TP 410

Стандарт и материал

N Normalizing

Нормализация

Q Quenching

Закалка

SR Stress relief

Снятие напряжений

Si Solution treatment

Термическая обработка на твердый раствор

A Annealing

Отпуск

T Tempering

Отпуск

Lot No. № партии Charge No. № плавки	Part No. № детали	Name of Parts Наименование детали	Q'ty Кол-во	Dimension (mm) Размеры, мм	Heat Treatment Термообработка
S612063	100	LIGHT VALVE	4984	1.51	1100 °C
N616617	200	HEAVY VALVE	1756	2.01	1100 °C

Lot No. № партии Charge No. № плавки	Chemical Composition Химический состав в %						
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
Standard	0.15	1.00	1.00	0.040	0.030	13.50	0.75
Max.						11.50	
Min.							
S612063	0.06	0.36	0.18	0.025	0.001	12.54	0.14
S616617	0.08	0.38	0.41	0.02	0.002	12.34	0.09

Mechanical Properties Механические свойства								
Lot No. № партии Charge No. № плавки	Tension Test Испытание на растяжение					Impact Test Ударная вязкость Notch Hardness 2mm V Temp. °C Темп. кг/см ²	Brinell Hardness Твердость по Бринеллю	Flattening Сплюсывание Bending Загиб
	Testing Temp. Темп. испыт. °C	Y.P. σ _{0.2} кг/мм ²	T.S. σ _b кг/мм ²	Elong. δ %	R.A. ψ %			
Standard						*average среднее	217	
Max.								
Min.						Min. Мин.		
S612063		30	65	20			180	
S616617		44	70	29			190	
		45	75	31				

