ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1263337 сатып алу бойынша
Ашық тендер тәсілімен

Лот № 6 (613 Т, 4559445) Дөңгелек

Тапсырыс беруші: "Павлодар мұнай химия зауыты" ЖШС
Ұйымдастырушы: "Павлодар мұнай химия зауыты" ЖШС

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	613 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дөңгелек, сорғыға арналған, жұмыс
ТЖҚЖС санаттың атауы	Сорғының жұмыс дөңгелегі
Қосымша сипаттама	Басқа сипаттамалар: Сорғыға арналған жұмыс дөңгелегі НК 560/335-70. Ротордың орындалуы: 2а.
Саны	2.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Павлодар облысы, Павлодар Қ.Ә., Павлодар қ., ул. Химкомбинатовская, 1
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 180 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 70%

2. Сипаттамасы және талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары

Тауардың атауы: НК 560/335-70 сорғысының сақиналармен жинақталған жұмыс дөңгелегі

Сызба белгіленімі: НГТ 770.4 7.00

Қолданылуы: НК 560/335-70 сорғысы үшін

Ротордың орындалуы: 2а

1. Мақсаты

Жұмыс дөңгелегі НК 560/335-70 сорғысын жөндеу және оның жұмысқа қабілеттілігін, жобалық гидравликалық параметрлерін, сенімділігі мен қауіпсіз пайдаланылуын қалпына келтіру үшін сатып алынады. Жеткізу пайдаланудағы жабдықта орнатылған штаттық торапты ауыстыру мақсатында жүзеге асырылады.

2. Сәйкестендіру және жеткізу жиынтығы

Жеткізілетін тауар НГТ 770.4 7.00 сызбасына сәйкес сақиналармен жинақталған жұмыс дөңгелегі болуы тиіс.

Бұйымның құрамы:

– НГТ 725.54-02 тығыздағыш сақинасы – 1 дана, материалы 40Х болаты, МЕМСТ 4543-2016

– НГТ 725.54-04 тығыздағыш сақинасы – 1 дана, материалы 40Х болаты, МЕМСТ 4543-2016

– НГТ 770.47 жұмыс дөңгелегі – 1 дана, материалы 25Л болаты, МЕМСТ 977-88

3. Негізгі техникалық талаптар

3.1. Жеткізілетін жұмыс дөңгелегі жаңа, пайдаланылмаған, қалпына келтірілмеген, жөндеуден кейінгі емес болуы тиіс.

3.2. Бұйым НГТ 770.4.7.00 сызбасына сәйкес келуге, сондай-ақ түйісетін тораптарды қосымша механикалық өңдеусіз НК 560/335-70 сорғысымен толық үйлесімділікті қамтамасыз етуге тиіс.

3.3. Бұйымның негізгі конструкциялық және геометриялық параметрлері өндіруші зауыттың сызбасына сәйкес болуы тиіс, оның ішінде:

- қону және қосылу өлшемдері;

- ағындық бөліктің ені, диаметрі және профилі;

- тығыздағыш сақиналардың орналасуы мен өлшемдері;

- қалақшалардың саны мен бағыты;

- айналу бағыты бойынша орындалуы.

3.4. Жұмыс дөңгелегінің айналу бағыты — электркозғалтқыш жағынан қарағанда сағат тіліне қарсы.

3.5. Жұмыс дөңгелегі 25Л болатынан, ал тығыздағыш сақиналар 40Х болатынан дайындалуы тиіс. Басқа материалдарды қолдануға олардың механикалық, пайдалану және коррозиялық қасиеттері бойынша толық баламалылығы құжат жүзінде расталған және бұйымның толық өзара алмастырылуы қамтамасыз етілген жағдайда ғана жол беріледі.

3.6. Бөлшектің құйма және механикалық өңделген беттерінде жарықтар, қуыстар, қабатталулар, кесінділер, соғылу іздері, өткір жиектер, сапасыз өңдеу іздері және бұйымның беріктігін, ресурсын және пайдалану сипаттамаларын төмендететін өзге де ақаулар болмауы тиіс.

3.7. Қону беттері, тесіктер, шеттер және түйісу элементтері сызба талаптарына сәйкес өңделуі және бұйымның штаттық орнына сенімді орнатылуын қамтамасыз етуі тиіс.

3.8. Егер бұл өндірушінің конструкторлық құжаттамасында көзделсе, бөлшек статикалық және/немесе динамикалық теңгерілген болуы тиіс.

3.9. Бұйым монтаждан кейін жабдық өндірушісі көздеген пайдалану шарттары сақталған жағдайда сорғының штаттық жұмысын қалпына келтіруді қамтамасыз етуі тиіс.

4. Сапа мен жинақтылыққа қойылатын талаптар

4.1. Жеткізу НГТ 770.4 7.00 сызбасына сәйкес толық жинақта жүзеге асырылуы тиіс.

4.2. Бұйым өндірушінің сапа құжатымен бірге жеткізілуі тиіс.

4.3. Бұйымға не заттаңбасына/қаптамасына төмендегі мәліметтерді қамтитын таңбалау түсірілуі тиіс:

- бұйымның атауы;

- сызбаның белгіленімі;

- материал маркасы;

- өндірушінің атауы немесе тауар белгісі;

- партия нөмірі;

- дайындалған күні.

5. Растайтын құжаттар

Жеткізуші мынадай құжаттарды ұсынуы тиіс:

- бұйымға паспорт немесе сапа сертификаты;

- дайындалған материалды растайтын құжат;

- НГТ 770.4.7.00 сызбасына сәйкестігін растайтын құжат;

- кепілдік міндеттемелері.

6. Жеткізуге қойылатын талаптар

6.1. Бұйым консервациялануы, қапталуы және тасымалдау мен сақтау кезінде механикалық зақымданудан, коррозиядан, ластанудан және ылғал әсерінен қорғалуы тиіс.

6.2. Қаптама бұйымның тасымалдау мен қоймада сақтау кезеңінің бүкіл мерзімінде сақталуын қамтамасыз етуі тиіс.

6.3. Жеткізу ілеспе құжаттаманың толық жиынтығымен жүзеге асырылуы тиіс.

3. Техникалық стандарттар

№ р/с	ҚР тіркелген	Белгіленуі	Құжат нөмірі	Санаты	Атауы	Қолдану саласы	Әзірлеуші	Беттер	МКС	Мәртебесі	Бұйрық	Енгізу күні бастап	К б
1	Иә	ГОСТ 977-88	327257	Межгосударственный стандарт	Отливки стальные. Общие технические условия	Настоящий стандарт распространяется на стальные отливки, изготавливаемые всеми способами литья из нелегированных и легированных конструкционных, легированных со специальными свойствами литейных сталей.	СССР (СССР)	35	Чугунные и стальные отливки	Действует	Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.88 N 4458	01.01.1990	
						Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную и кованую (диаметром или толщиной до 250 мм включит	Федеральное государственное унитарное						

2	Иә	ГОСТ 4543-2016	388426	Межгосударственный стандарт	Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия	ельно), калиброванную и со специальной отделкой поверхности металлопродукцию из конструкционной легированной стали, применяемую в конструкциях общего назначения, после термической обработки	предприятие "Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И. П. Бардина" (ФГУП "ЦНИИЧМ им. И. П. Бардина) ( )	0	Термообрабатываемые стали	Действует	Принят приказом КТРМ № 145-од от 29.05.2017, действует с 01.08.2017	01.08.2017

Қосымша

НГТ 770.47.00 - Рабочее колесо НК 560_335-70 (2а).jpg

Қол қойған Жунусов Асхат Балтабекович

Қол қойылған күні 18.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1263337
способом Открытый тендер

Лот № 6 (613 Т, 4559445) Колесо

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Павлодарский нефтехимический завод"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Павлодарский нефтехимический завод"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	613 Т
Наименование и краткая характеристика	Колесо, для насоса, рабочее
Наименование категории ОКТРУ	Рабочее колесо для насосов
Дополнительная характеристика	Прочие характеристики: Рабочее колесо для насоса НК 560/335-70. Исполнение ротора: 2а.
Количество	2.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Павлодарская область, Павлодар Г.А., г.Павлодар, ул. Химкомбинатовская, 1
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 180 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 70%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Наименование товара: Колесо рабочее насоса НК 560/335-70 с кольцами

Обозначение чертежа: НГТ 770.4 7.00

Применяемость: для насоса НК 560/335-70

Исполнение ротора: 2а

1. Назначение

Рабочее колесо закупается для ремонта насоса НК 560/335-70 и восстановления его работоспособности, проектных гидравлических параметров, надежности и безопасной эксплуатации. Поставка осуществляется для замены штатного узла, установленного на эксплуатируемом оборудовании.

2. Идентификация и состав поставки

Поставляемый товар должен представлять собой рабочее колесо в сборе с кольцами по чертежу НГТ 770.4 7.00.

Состав изделия:

– Кольцо уплотняющее НГТ 725.54-02 – 1 шт., материал сталь 40Х ГОСТ 4543-2016

– Кольцо уплотняющее НГТ 725.54-04 – 1 шт., материал сталь 40Х ГОСТ 4543-2016

– Колесо рабочее НГТ 770.47 – 1 шт., материал сталь 25Л ГОСТ 977-88

3. Основные технические требования

3.1. Поставляемое рабочее колесо должно быть новым, не бывшим в эксплуатации, не восстановленным, не после ремонта.

3.2. Изделие должно соответствовать чертежу НГТ 770.4.7.00, а также обеспечивать полную совместимость с насосом НК 560/335-70 без дополнительной механической доработки сопрягаемых узлов.

3.3. Основные конструктивные и геометрические параметры изделия должны соответствовать чертежу завода-изготовителя, включая:

- посадочные и присоединительные размеры;

- ширину, диаметр и профиль проточной части;

- расположение и размеры уплотняющих колец;

- количество и направление лопаток;

- исполнение по направлению вращения.

3.4. Направление вращения рабочего колеса — против часовой стрелки со стороны электродвигателя.

3.5. Рабочее колесо должно быть изготовлено из материала сталь 25Л, уплотняющие кольца – из материала сталь 40Х. Применение иных материалов допускается только при документально подтвержденной полной эквивалентности по механическим, эксплуатационным и коррозионным свойствам и при условии полной взаимозаменяемости изделия.

3.6. Литая и механически обработанная поверхность детали не должна иметь трещин, раковин, расслоений, подрезов, забоин, острых кромок, следов некачественной обработки и иных дефектов, ухудшающих прочность, ресурс и эксплуатационные характеристики изделия.

3.7. Посадочные поверхности, отверстия, торцы и элементы сопряжения должны быть обработаны в соответствии с требованиями чертежа и обеспечивать надежную установку изделия на штатное место.

3.8. Деталь должна быть статически и/или динамически уравновешена, если это предусмотрено конструкторской документацией изготовителя.

3.9. Изделие должно обеспечивать восстановление штатной работы насоса после монтажа при соблюдении условий эксплуатации, предусмотренных изготовителем оборудования.

4. Требования к качеству и комплектности

4.1. Поставка должна осуществляться в полной комплектности согласно чертежу НГТ 770.4 7.00.

4.2. Изделие должно сопровождаться документом о качестве производителя.

4.3. На изделии либо на ярлыке/упаковке должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- наименование изделия;

- обозначение чертежа;

- марку материала;

- наименование или товарный знак изготовителя;

- номер партии;

- дату изготовления.

5. Подтверждающие документы

Поставщик должен предоставить:

- паспорт или сертификат качества на изделие;

- документ, подтверждающий материал изготовления;

- документ, подтверждающий соответствие чертежу НГТ 770.4.7.00;

- гарантийные обязательства.

6. Требования к поставке

6.1. Изделие должно быть законсервировано, упаковано и защищено от механических повреждений, коррозии, загрязнения и воздействия влаги при транспортировке и хранении.

6.2. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия на весь период транспортировки и складского хранения.

6.3. Поставка должна осуществляться с комплектом сопроводительной документации.

3. Технические стандарты

№ п/п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страницы	МКС	Статус	Приказ	Дата введения с
1	Да	ГОСТ 977-88	327257	Межгосударственный стандарт	Отливки стальные. Общие технические условия	Настоящий стандарт распространяется на стальные отливки, изготавливаемые всеми способами литья из нелегированных и легированных конструкционных, легированных со специальными свойствами литейных сталей.	СССР (СССР)	35	Чугунные и стальные отливки	Действует	Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.12.88 N 4458	01.01.1990

2	Да	ГОСТ 4543-2016	388426	Межгосударственный стандарт	Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия	Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную и кованую (диаметром или толщиной до 250 мм включительно), калиброванную и со специальной отделкой поверхности металлопродукцию из конструкционной легированной стали, применяемую в конструкциях общего назначения, после термической обработки	Федеральное государственное унитарное предприятие "Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И. П. Бардина" (ФГУП "ЦНИИЧМ им. И. П. Бардина) ( )	0	Термообрабатываемые стали	Действует	Принят приказом КТРМ № 145-од от 29.05.2017, действует с 01.08.2017	01.08.2017

Приложение

НГТ 770.47.00 - Рабочее колесо НК 560_335-70 (2а).jpg

Подписал Жунусов Асхат Балтабекович

Дата подписания 18.11.2026