ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1263337 сатып алу бойынша
Ашық тендер тәсілімен

Лот № 7 (614 Т, 4559444) Дөңгелек

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

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	614 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дөңгелек, сорғыға арналған, жұмыс
ТЖҚЖС санаттың атауы	Сорғының жұмыс дөңгелегі
Қосымша сипаттама	Басқа сипаттамалар: НПС 120/65-750 сорғысына арналған оң жұмыс дөңгелегі. Сызба: НПС120/65-750-1.3
Саны	1.000
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: НПС 120/65-750 сорғысына арналған оң жұмыс дөңгелегі

Сызба: НПС120/65-750-1.3

1. Мақсаты

Оң жұмыс дөңгелегі НПС 120/65-750 сорғысын жөндеуге және оның қалыпты гидравликалық параметрлерін, сенімділігі мен қауіпсіз пайдаланылуын қамтамасыз ете отырып, жұмысқа қабілеттілігін қалпына келтіруге арналған.

2. Сәйкестендіру және қолданылуы

2.1. Бөлшектің атауы: оң жұмыс дөңгелегі.

2.2. Ротордың орындалу нұсқасы: 1а

2.3. Сызба бойынша бөлшектің белгіленуі: НПС120/65-750-1.3.

2.4. Қолданылуы: НПС 120/65-750 сорғысы.

2.5. Орындалу бағыты: оң.

2.6. Бөлшек түйісетін тораптарды қосымша өңдеусіз НПС 120/65-750 сорғысымен толық үйлесімді болуы тиіс.

3. Тауарға қойылатын негізгі талаптар

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

3.2. Жұмыс дөңгелегі НПС120/65-750-1.3 сызбасы бойынша қатаң түрде дайындалуы тиіс.

3.3. Барлық геометриялық өлшемдер, қалақша профилі, қондыру және қосылу өлшемдері, рұқсат ауытқулары, беттердің кедір-бұдырлығы, радиустар, фаскалар, теңгерімдеу және өзге де техникалық талаптар сызбаға сәйкес болуы тиіс.

3.4. Тапсырыс берушімен жазбаша келісусіз сызбадан қандай да бір ауытқуға жол берілмейді.

3.5. Жұмыс дөңгелегі сорғының штаттық білігіне орнатылуын және НПС 120/65-750 сорғысының құрамында оның пайдалану сипаттамаларын нашарлатпай жұмыс істеуін қамтамасыз етуі тиіс.

4. Материал

4.1. Жұмыс дөңгелегінің материалы: ГОСТ 977-88 бойынша 25Л болаты.

4.2. Материалдың химиялық құрамы мен механикалық қасиеттері ГОСТ 977-88 талаптарына сәйкес болуы тиіс.

4.3. Дайындама құйма болуы және бөлшектің беріктігін, сенімділігін және қызмет ету ресурсын төмендететін ақауларсыз болуы тиіс.

4.4. Өңделген және қондыру беттерінде жарықтар, шұңқырлар, борпылдақтықтар, қатпарлар, илем іздері, ойықтар, қождық және өзге де ақауларға, яғни бөлшекті сызба мен нормативтік құжаттама талаптарының шегінен шығаратын ақауларға жол берілмейді.

5. Дайындау және сапа талаптары

5.1. Жұмыс дөңгелегі дайындаушының конструкторлық және технологиялық құжаттамасында көзделген құю, механикалық өңдеу және қажет болған жағдайда термиялық өңдеу технологиясын сақтай отырып дайындалуы тиіс.

5.2. Егер бұл сызбада немесе дайындау технологиясында көзделсе, бөлшек статикалық және /немесе динамикалық теңгерімдеуден өткізілуі тиіс.

5.3. Қондыру беттері, шпонкалы ойықтар, тесіктер, шетжақтар және өзге де функционалдық элементтер сызбаға толық сәйкес өңделуі тиіс.

5.4. Дайындалғаннан кейін жұмыс дөңгелегі қалыптау материалдарынан, қақтан, жоңқадан және технологиялық ластанудан тазартылуы тиіс.

5.5. Егер сызбада өзгеше көзделмесе, өткір жиектер доғалдандырылуы тиіс.

6. Жиынтықтылық және құжаттар

6.1. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі тиіс:

– бұйымның паспорты немесе сапа туралы құжат;

– ГОСТ 977-88 бойынша 25Л материал маркасын растайтын сапа сертификаты/құжат;

– дайындаушының ТББ қабылдауы туралы құжат;

– бұйымның бөлшектеу сызбасы.

6.2. Жеткізу құжаттарында мыналар көрсетілуі тиіс:

– бөлшектің атауы;

– НПС120/65-750-1.3 сызбасының белгіленуі;

– материал;

– партияның немесе балқытудың нөмірі;

– дайындалған күні.

7. Таңбалау, буып-түю және консервациялау

7.1. Бұйымға немесе оған бекітілген заттаңбаға кемінде мынадай мәліметтерді қамтитын таңбалау түсірілуі тиіс:

– бөлшектің атауы немесе шартты белгіленуі;

– сызбаның белгіленуі;

– материал маркасы;

– дайындаушының тауар белгісі немесе атауы;

– партия нөмірі.

7.2. Бұйым тасымалдау және сақтау кезінде механикалық зақымданудан, ластанудан және коррозиядан сақталуын қамтамасыз ететін тәсілмен консервацияланып, буып-түйілуі тиіс.

7.3. Буып-түю қалақшалардың, күпшектің, қондыру және өңделген беттердің зақымдануын болдырмауы 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	

Қосымша

ПаспортНПС120-65-7501613450568856.pdf

Колесо рабочее №2 Насос НПС125_65-750 поз. Н-104.pdf

Қол қойған Жунусов Асхат Балтабекович

Қол қойылған күні 18.11.2026

Құжат «Самұрық-Қазына» АҚ сатып алу веб-порталымен құрылған
Документ сформирован веб-порталом закупок АО «Самрук-Қазына»

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1263337
способом Открытый тендер

Лот № 7 (614 Т, 4559444) 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	614 Т
Наименование и краткая характеристика	Колесо, для насоса, рабочее
Наименование категории ОКТРУ	Рабочее колесо для насосов
Дополнительная характеристика	Прочие характеристики: Рабочее колесо правое для насоса НПС 120/65-750. Чертеж: НПС120/65-750-1.3
Количество	1.000
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: Правое рабочее колесо насоса НПС 120/65-750

Чертеж: НПС120/65-750-1.3

1. Назначение

Правое рабочее колесо предназначено для ремонта насоса НПС 120/65-750 и восстановления его работоспособности с обеспечением штатных гидравлических параметров, надежности и безопасной эксплуатации.

2. Идентификация и применяемость

2.1. Наименование детали: рабочее колесо правое.

2.2. Вариант исполнения ротора: 1а

2.3. Обозначение детали по чертежу: НПС120/65-750-1.3.

2.4. Применяемость: насос НПС 120/65-750.

2.5. Направление исполнения: правое.

2.6. Деталь должна быть полностью совместима с насосом НПС 120/65-750 без доработки сопрягаемых узлов.

3. Основные требования к товару

3.1. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в эксплуатации, не восстановленным, не после ремонта.

3.2. Рабочее колесо должно быть изготовлено строго по чертежу НПС120/65-750-1.3.

3.3. Все геометрические размеры, профиль лопаток, посадочные и присоединительные размеры, допуски, шероховатость поверхностей, радиусы, фаски, балансировочные и иные технические требования должны соответствовать чертежу.

3.4. Не допускается любое отступление от чертежа без письменного согласования с заказчиком.

3.5. Рабочее колесо должно обеспечивать установку на штатный вал насоса и работу в составе насоса НПС 120/65-750 без ухудшения его эксплуатационных характеристик.

4. Материал

4.1. Материал рабочего колеса: сталь 25Л по ГОСТ 977-88.

4.2. Химический состав и механические свойства материала должны соответствовать требованиям ГОСТ 977-88.

4.3. Заготовка должна быть литой, без дефектов, снижающих прочность, надежность и ресурс детали.

4.4. На обработанных и посадочных поверхностях не допускаются трещины, раковины, рыхлоты, плены, закаты, подрезы, шлаковые и иные дефекты, выводящие деталь за пределы требований чертежа и нормативной документации.

5. Требования к изготовлению и качеству

5.1. Рабочее колесо должно быть изготовлено с соблюдением технологии литья, механической обработки и, при необходимости, термической обработки, предусмотренной конструкторской и технологической документацией изготовителя.

5.2. Деталь должна быть статически и/или динамически сбалансирована, если это предусмотрено чертежом или технологией изготовления.

5.3. Посадочные поверхности, шпоночные пазы, отверстия, торцы и иные функциональные элементы должны быть обработаны в полном соответствии с чертежом.

5.4. После изготовления рабочее колесо должно быть очищено от формовочных материалов, окалины, стружки и технологических загрязнений.

5.5. Острые кромки должны быть притуплены, если иное не предусмотрено чертежом.

6. Комплектность и документы

6.1. В комплект поставки должно входить:

– паспорт или документ о качестве на изделие;

– сертификат качества/документ, подтверждающий марку материала 25Л по ГОСТ 977-88;

– документ о приемке ОТК изготовителя;

– деталировочный чертеж изделия.

6.2. В документах на поставку должны быть указаны:

– наименование детали;

– обозначение чертежа НПС120/65-750-1.3;

– материал;

– номер партии или плавки;

– дата изготовления.

7. Маркировка, упаковка и консервация

7.1. На изделии или на прикрепленной бирке должна быть нанесена маркировка, содержащая не менее:

– наименование или условное обозначение детали;

– обозначение чертежа;

– марку материала;

– товарный знак или наименование изготовителя;

– номер партии.

7.2. Изделие должно быть законсервировано и упаковано способом, обеспечивающим сохранность от механических повреждений, загрязнения и коррозии при транспортировке и хранении.

7.3. Упаковка должна исключать повреждение лопаток, ступицы, посадочных и обработанных поверхностей.

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

Приложение

Құжат «Самұрық-Қазына» АҚ сатып алу веб-порталымен құрылған
Документ сформирован веб-порталом закупок АО «Самрук-Қазына»

ПаспортНПС120-65-7501613450568856.pdf

Колесо рабочее №2 Насос НПС125_65-750 поз. Н-104.pdf

Подписал	Жунусов Асхат Балтабекович
Дата подписания	18.11.2026