ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1263337 сатып алу бойынша
Ашық тендер тәсілімен

Лот № 1 (611 Т, 4559450) Дөңгелек

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

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	611 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дөңгелек, сорғыға арналған, жұмыс
ТЖҚЖС санаттың атауы	Сорғының жұмыс дөңгелегі
Қосымша сипаттама	Басқа сипаттамалар: Сораптың НК 65/35-240 маркалы 2-сатыдағы жұмыс дөңгелегі. Сызба №770.175
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: НК 65/35-240 сорғысына арналған 2-сатының жұмыс дөңгелегі

Орындау түрі: ротор 1М

Бөлшектің / сызбаның белгіленімі: 770.176

Қолданылуы: НК 65/35-240 сорғысы үшін

Дайындау материалы: 25Л болаты МЕМСТ 977-88

1. Мақсаты

1.1. 2-сатының жұмыс дөңгелегі НК 65/35-240 сорғысын жөндеу, оның жұмысқа қабілеттілігін, жобалық гидравликалық параметрлерін, сенімділігі мен қауіпсіз пайдаланылуын қалпына келтіру үшін сатып алынады.

1.2. Жеткізу НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауында пайдаланылып жатқан сорғыда орнатылған штаттық 2-саты жұмыс дөңгелегін ауыстыру үшін жүзеге асырылады.

2. Жеткізу нысанын сәйкестендіру

2.1. Жеткізілетін тауар НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына арналған 2-сатының жұмыс дөңгелегі болуы тиіс.

2.2. Жеткізілетін бұйым 770.176 белгіленіміне сәйкес келуі және НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына толық қолданылуы тиіс.

2.3. Жеткізуші жеткізілетін бұйымның 770.176 белгіленіміне сәйкестігін дайындаушының бөлшектік сызбасын ұсыну арқылы растауға міндетті.

2.4. Жеткізілетін жұмыс дөңгелегі монтаждау кезінде қосымша механикалық өңдеусіз НК 65 /35-240 сорғысының 1М орындауындағы штаттық тораппен толық үйлесімділікті қамтамасыз етуі тиіс.

3. Негізгі техникалық талаптар

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

3.2. Жұмыс дөңгелегі 25Л болатынан МЕМСТ 977-88 бойынша дайындалуы тиіс.

3.3. Жұмыс дөңгелегінің конструкциясы, геометриясы және орындалуы НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауындағы штаттық 2-саты жұмыс дөңгелегіне сәйкес келуі және мыналарды қамтамасыз етуі тиіс:

– толық орнату және функционалдық үйлесімділік;

– сорғының штаттық пайдалану сипаттамаларын сақтау;

– жабдық құрамында сенімді және қауіпсіз жұмыс істеу.

3.4. Бұйымның негізгі конструкциялық және геометриялық параметрлері дайындаушының бөлшектік сызбасына сәйкес келуі және штаттық торапқа толық сәйкестікті қамтамасыз етуі тиіс, оның ішінде:

– қону өлшемдері;

– сыртқы және ішкі диаметрлер;

– дөңгелектің ені;

– күпшек параметрлері;

– қалақтардың саны, пішіні және бағыты;

– ағындық бөлік параметрлері;

– бұйымды мақсаты бойынша орнату және пайдалану үшін қажетті өзге де өлшемдер.

3.5. Жұмыс дөңгелегі оның монтаждалуын және сорғының жұмысқа қабілеттілігін бұзбай пайдаланылуын қамтамасыз ететін бет сапасымен және өңдеу дәлдігімен дайындалуы тиіс.

3.6. Құйылған және механикалық өңделген беттерде жарықтар, шұңқырлар, кеуектер, қабатталулар, ойықтар, соғылу іздері, өткір жиектер, сапасыз механикалық өңдеу іздері және бұйымның беріктігіне, ресурсына және пайдалану сипаттамаларына әсер ететін өзге де ақауларға жол берілмейді.

3.7. Қону беттері мен түйісетін элементтер бұйымды штаттық орынға қиюластырусыз, балқытмасыз, жонып кеңейтусіз және өзге де қосымша өңдеулерсіз сенімді орнатуды қамтамасыз етуі тиіс.

3.8. Жұмыс дөңгелегі дайындаушының конструкторлық құжаттамасында көзделген көлемде теңгерілуі тиіс.

3.9. Жеткізуші НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына арналған жеткізілетін 2-саты жұмыс дөңгелегінің қолданылуы мен өзара алмастырылуына толық жауапты болады.

3.10. 770.176 белгіленіміне сәйкес келмейтін, қосымша механикалық өңдеуді, түйісетін тораптарды өзгертуді талап ететін не сорғының штаттық жұмыс параметрлерін қамтамасыз етпейтін бұйымды жеткізуге жол берілмейді.

4. Сапаға және жинақтылыққа қойылатын талаптар

4.1. Жеткізу бұйымды сәйкестендіруге, қабылдауға және кейіннен монтаждауға жеткілікті толық жинақта жүзеге асырылуы тиіс.

4.2. Бұйым дайындаушының сапа құжатымен қоса жеткізілуі тиіс.

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

– бұйымның атауы;

– бөлшектің / сызбаның белгіленімі;

– қолданылуы туралы мәлімет: НК 65/35-240 сорғысы, 1М орындауы;

– материал маркасы;

– дайындаушының атауы немесе тауар белгісі;

– партия нөмірі;

– дайындалған күні.

5. Растайтын құжаттар

5.1. Жеткізуші мыналарды ұсынуға міндетті:

– бұйымға паспорт немесе сапа сертификаты;

– дайындау материалын растайтын құжат;

– НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына арналған жұмыс дөңгелегінің қолданылуын растайтын құжат.

5.2. Жеткізуші жеткізілім құрамында 770.176 белгіленімі бар 2-саты жұмыс дөңгелегінің бөлшектік сызбасын ұсынуға міндетті.

5.3. Ұсынылатын бөлшектік сызба кемінде мыналарды қамтуы тиіс:

– бұйымның атауы;

– сызбаның белгіленімі;

– негізгі габариттік, қону және қосылу өлшемдері;

– дайындау материалы;

– жұмыс дөңгелегінің геометриясы туралы мәліметтер;

– бұйымды сәйкестендіру және қабылдау үшін қажетті техникалық талаптар.

5.4. Бөлшектік сызба:

– бұйымды сәйкестендіруге;

– оның қолданылуын растауға;

– геометриялық параметрлерін бақылауға;

– Тапсырыс берушіге кіріс бақылауын жүргізуге жеткілікті болуы тиіс.

5.5. Егер дайындаушы сызбаның жаңартылған не ауыстырылған белгіленімін қолданатын болса, жеткізуші мұндай сызбаның НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына арналған дәл осы 2-саты жұмыс дөңгелегіне қатысты екенін және 770.176 белгіленімі бойынша бөлшекпен өзара алмастырылатынын растайтын дайындаушының ресми құжатын ұсынуға міндетті.

6. Қабылдауға қойылатын талаптар

6.1. Тауарды қабылдау саны, жинақтылығы, таңбалануы, ілеспе құжаттамасы, сыртқы түрі, дайындау материалы, бөлшек белгіленімі және НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауы үшін расталған қолданылуы бойынша жүзеге асырылады.

6.2. Жұмыс дөңгелегін қабылдау, оның ішінде жеткізуші ұсынған бөлшектік сызба бойынша жүзеге асырылады.

6.3. Тапсырыс беруші жеткізілген бұйымға кіріс бақылауын жүргізуге құқылы, оған мыналарды тексеру кіреді:

– негізгі геометриялық және қону өлшемдері;

– дайындау материалы;

– өңдеу сапасы;

– таңбалануы;

– ұсынылған бөлшектік сызбаға сәйкестігі;

– пайдаланылатын жабдықпен үйлесімділігі.

6.4. Бөлшектік сызбаның ұсынылмауы, сорғының өзге орындауына арналған сызбаның ұсынылуы не жеткізілген бұйымның 770.176 белгіленіміне сәйкес келмеуінің анықталуы осы техникалық сипаттама талаптарына сәйкес келмеу болып табылады және тауарды қабылдаудан бас тартуға негіз болады.

7. Жеткізуге қойылатын талаптар

7.1. Бұйым тасымалдау және сақтау кезінде механикалық зақымданудан, ластанудан, коррозиядан және ылғалдың әсерінен қорғалатындай етіп консервіленуі, қапталуы және қорғалуы тиіс.

7.2. Қаптама бұйымның тасымалдау және қоймада сақтау кезеңінің бүкіл мерзімі бойы сақталуын қамтамасыз етуі тиіс.

7.3. Жеткізу осы техникалық сипаттамада көзделген ілеспе құжаттаманың толық жиынтығымен жүзеге асырылуы тиіс.

8. Кепілдік міндеттемелер

8.1. Жеткізуші жеткізілетін жұмыс дөңгелегінің:

– осы техникалық сипаттама талаптарына сәйкес келуіне;

– 770.176 белгіленіміне сәйкес келуіне;

– 25Л болатынан МЕМСТ 977-88 бойынша дайындалғанына;

– жаңа және пайдалануға жарамды болуына;

– НК 65/35-240 сорғысының 1М орындауына толық қолданылуына;

– қосымша механикалық өңдеусіз мақсаты бойынша орнату мен жұмыс істеуді қамтамасыз етуіне кепілдік береді.

8.2. Жеткізілген бұйымның осы техникалық сипаттама талаптарына сәйкес келмеуі анықталған жағдайда, жеткізуші шартта белгіленген мерзімде тауарды өз есебінен талапқа сай тауарға ауыстыруға міндетті.

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	

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 № 1 (611 Т, 4559450) 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	611 Т
Наименование и краткая характеристика	Колесо, для насоса, рабочее
Наименование категории ОКТРУ	Рабочее колесо для насосов
Дополнительная характеристика	Прочие характеристики: Колесо рабочее 2 ступени насоса НК 65/35-240. Чертеж №770.176
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: Колесо рабочее 2 ступени для насоса НК 65/35-240

Исполнение: ротор 1М

Обозначение детали / чертежа: 770.176

Применяемость: для насоса НК 65/35-240

Материал изготовления: сталь 25Л ГОСТ 977-88

1. Назначение

1.1. Рабочее колесо 2 ступени закупается для ремонта насоса НК 65/35-240, восстановления его работоспособности, проектных гидравлических параметров, надежности и безопасной эксплуатации.

1.2. Поставка осуществляется для замены штатного рабочего колеса 2 ступени, установленного на эксплуатируемом насосе НК 65/35-240 исполнения 1М.

2. Идентификация предмета поставки

2.1. Поставляемый товар должен представлять собой рабочее колесо 2 ступени для насоса НК 65/35-240 исполнения 1М.

2.2. Поставляемое изделие должно соответствовать обозначению 770.176 и быть полностью применимо к насосу НК 65/35-240 исполнения 1М.

2.3. Поставщик обязан подтвердить соответствие поставляемого изделия обозначению 770.176 путем предоставления деталировочного чертежа изготовителя.

2.4. Поставляемое рабочее колесо должно обеспечивать полную совместимость со штатным узлом насоса НК 65/35-240 исполнения 1М без дополнительной механической доработки при монтаже.

3. Основные технические требования

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

3.2. Рабочее колесо должно быть изготовлено из материала сталь 25Л по ГОСТ 977-88.

3.3. Конструкция, геометрия и исполнение рабочего колеса должны соответствовать штатному рабочему колесу 2 ступени насоса НК 65/35-240 исполнения 1М и обеспечивать:

– полную установочную и функциональную совместимость;

– сохранение штатных эксплуатационных характеристик насоса;

– надежную и безопасную работу в составе оборудования.

3.4. Основные конструктивные и геометрические параметры изделия должны соответствовать деталировочному чертежу изготовителя и обеспечивать полное соответствие штатному узлу, включая:

– посадочные размеры;

– наружные и внутренние диаметры;

– ширину колеса;

– параметры ступицы;

– количество, форму и направление лопаток;

– параметры проточной части;

– иные размеры, необходимые для установки и эксплуатации изделия по назначению.

3.5. Рабочее колесо должно быть изготовлено с качеством поверхности и точностью обработки, обеспечивающими его монтаж и эксплуатацию без нарушения работоспособности насоса.

3.6. На литых и механически обработанных поверхностях не допускаются трещины, раковины, поры, расслоения, подрезы, забоины, острые кромки, следы некачественной механической обработки и иные дефекты, влияющие на прочность, ресурс и эксплуатационные характеристики изделия.

3.7. Посадочные поверхности и сопрягаемые элементы должны обеспечивать надежную установку изделия на штатное место без подгонки, наплавки, расточки и иных доработок.

3.8. Рабочее колесо должно быть уравновешено в объеме, предусмотренном конструкторской документацией изготовителя.

3.9. Поставщик несет полную ответственность за применяемость и взаимозаменяемость поставляемого рабочего колеса 2 ступени для насоса НК 65/35-240 исполнения 1М.

3.10. Поставка изделия, не соответствующего обозначению 770.176, требующего дополнительной механической доработки, изменения сопрягаемых узлов либо не обеспечивающего штатные параметры работы насоса, не допускается.

4. Требования к качеству и комплектности

4.1. Поставка должна осуществляться в полной комплектности, достаточной для идентификации изделия, его приемки и последующего монтажа.

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 детали / чертежа;

– указание применяемости: насос НК 65/35-240, исполнение 1М;

– марку материала;

– наименование или товарный знак изготовителя;

– номер партии;

– дату изготовления.

5. Подтверждающие документы

5.1. Поставщик обязан предоставить:

– паспорт или сертификат качества на изделие;

– документ, подтверждающий материал изготовления;

– документ, подтверждающий применяемость рабочего колеса для насоса НК 65/35-240 исполнения 1М.

5.2. Поставщик обязан предоставить в составе поставки деталировочный чертеж рабочего колеса 2 ступени с обозначением 770.176.

5.3. Предоставляемый деталировочный чертеж должен содержать не менее:

– наименование изделия;

– обозначение чертежа;

– основные габаритные, посадочные и присоединительные размеры;

– материал изготовления;

– сведения о геометрии рабочего колеса;

– технические требования, необходимые для идентификации и приемки изделия.

5.4. Деталировочный чертеж должен быть достаточен для:

– идентификации изделия;

– подтверждения его применяемости;

– контроля геометрических параметров;

– проведения входного контроля Заказчиком.

5.5. В случае если изготовитель применяет актуализированное либо замененное обозначение чертежа, поставщик обязан предоставить официальный документ

изготовителя, подтверждающий, что такой чертеж относится именно к рабочему колесу 2 ступени насоса НК 65/35-240 исполнения 1М и является взаимозаменяемым с деталью по обозначению 770.176.

6. Требования к приемке

6.1. Приемка товара осуществляется по количеству, комплектности, маркировке, сопроводительной документации, внешнему виду, материалу изготовления, обозначению детали и подтвержденной применяемости для насоса НК 65/35-240 исполнения 1М.

6.2. Приемка рабочего колеса осуществляется в том числе по предоставленному поставщиком деталировочному чертежу.

6.3. Заказчик вправе провести входной контроль поставленного изделия, включая проверку:

– основных геометрических и посадочных размеров;

– материала изготовления;

– качества обработки;

– маркировки;

– соответствия предоставленному деталировочному чертежу;

– совместимости с эксплуатируемым оборудованием.

6.4. Непредоставление деталировочного чертежа, предоставление чертежа на иное исполнение насоса либо выявление несоответствия поставленного изделия обозначению 770.176 является несоответствием требованиям настоящей технической спецификации и основанием для отказа в приемке товара.

7. Требования к поставке

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

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

7.3. Поставка должна осуществляться с полным комплектом сопроводительной документации, предусмотренной настоящей технической спецификацией.

8. Гарантийные обязательства

8.1. Поставщик гарантирует, что поставляемое рабочее колесо:

– соответствует требованиям настоящей технической спецификации;

– соответствует обозначению 770.176;

– изготовлено из материала сталь 25Л ГОСТ 977-88;

– является новым и пригодным для эксплуатации;

– полностью применимо к насосу НК 65/35-240 исполнения 1М;

– обеспечивает установку и работу по назначению без дополнительной механической доработки.

8.2. В случае выявления несоответствия поставленного изделия требованиям настоящей технической спецификации поставщик обязан заменить товар на соответствующий за свой счет в установленный договором срок.

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

Подписал Жунусов Асхат Балтабекович

Дата подписания 18.11.2026