ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1265394 сатып алу бойынша
Төмендету бойынша ашық тендер тәсілімен

Лот № 1 (11-1 Р, 4565440) Резервуарларды/цистерналарды күрделі жөндеу/реконструкциялау/жаңғырту бойынша жұмыстар

Тапсырыс беруші: Семизбай-U ЖШС

Ұйымдастырушы: Семизбай-U ЖШС

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	11-1 Р
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Резервуарларды/цистерналарды күрделі жөндеу/реконструкциялау/жаңғырту бойынша жұмыстар, Резервуарларды/цистерналарды және соған ұқсас сыйымдылықты жабдықтарды күрделі жөндеу/қайта құру/жаңарту бойынша жұмыстар
Қосымша сипаттама	Сыйымдылығы 100 м3 РЕ100 полиэтилен парақтарымен төсеу бойынша жұмыстар
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	-
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Ақмола облысы, район Биржан сал, месторождение 'Семизбай'
Жеткізу шарттары	-
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 12.2026 дейін.
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

1.Сатып алынатын жұмыстардың атауы:

Сыйымдылықты күрделі жөндеу: сыйымдылықтың ішкі бетін РЕ100 парағымен қаптау жұмыстары

2.Сатып алынатын жұмыстардың мақсаты:

Бұйымның герметикалығын қамтамасыз ету. Жұмыс реагентінің жоғалуын болдырмау. Сыйымдылықтың металл корпусының одан әрі коррозиясын болдырмау. Қоршаған ортаны қорғауды қамтамасыз ету.

3.Негізгі техникалық-экономикалық көрсеткіштер:

Технологиялық жабдықтың (белгіленген нормалар мен қағидаларға сәйкес) және номиналды параметрлердің (Жабдықтың жекелеген бірлігінің паспорттық деректері бойынша) қауіпсіз және үздіксіз жұмысы.

4.Жабдықтар тізімі:

Сыйымдылығы (резервуар) V-100м3 позалар. 1 дана мөлшерінде 1-1. тауарлық десорбатты жинауға арналған. - сыйымдылық көлемі-100м3

- сыйымдылықтың ұзындығы - 5 300 мм

-сыйымдылықтың ені -5 350 мм

-сыйымдылықтың биіктігі -6 150 мм

- сыйымдылық корпусының негізгі материалдары - 10х17н13м2т, 08Х17Н13М2Т маркалы тот баспайтын болат

– жұмыс ортасы-қызмет көрсетуден агрессивті

5. Жұмыс сипаттамасы:

1) мердігер жұмыстарды жүргізу кестесін Тапсырыс берушімен жасайды және келіседі, содан кейін жұмыстар Тараптар бекіткен жұмыстарды жүргізу кестесіне сәйкес жүргізіледі.

2) фланецті қосылыстардың келте құбырларын ажырату.

3) ыдыстың футерленетін бетін дайындау.

4) қапталатын бетті механикалық тазалау (қажет болған жағдайда).

5) РЕ100 5мм, 10мм, 15мм, 20мм парақты полиэтиленмен Қаптау.

6) РЕ100 парақтарын сыйымдылық бетінің ішінде тығыз орналасуымен монтаждау.

7) келте құбырларды қосу, қосымша тұрақтылық үшін ыдыстың қабығына шпилькаларды орнату.

8) Гидробайланыс.

6. Жұмыс құрамы:

1) футерлеу үшін пайдаланылатын полиэтилен РЕ100 парағын мердігер өз есебінен және өз күшімен сатып алады және орнатады, сондай-ақ бекіткіштер мен төсеу материалдарын ауыстыруды мердігер өз есебінен және өз күшімен жүзеге асырады. Материалдардың құны сатып алынатын жұмыстардың жалпы құнында ескеріледі. Мердігер өзін жұмыстарды орындау үшін қажетті қалған материалдармен, құралдармен дербес қамтамасыз етеді, олардың шығындары жұмыстың қорытынды құнына да қосылады.

2) RE100 материалынан жасалған "стакан" ыдысының бетіне Орнату және құрастыру. Сыйымдылықтың ішкі бетінің пішіні, оның геометриясы, ондағы барлық шығыңқы жерлер, элементтер, бөлшектер (люктер, бұрмалар, тесіктер және т.б.) дәл қайталанатын, одан әрі экструзиялық дәнекерлеу әдісімен өзара байланысатын сыйымдылықтың ішінде гидрооқшаулағыш қаптаманы жасау. Қолданылатын материал ыдыстың қабығына (денесіне) тығыз орналасуы керек, бұл дайындамалар арасындағы дәнекерлеу қосылыстарының сақталуын және герметикалық сынақтан сәтті өтуін қамтамасыз етеді.

3) қажетті диаметрлі келте құбырларды орната отырып, бұру орындарында қалыңдығы (15мм, 20мм) түбі төселеді.

4) қалыңдығы (10 мм) қапталған.

5) қалыңдығы (15 мм) периметрі бойынша юбка тақтасын монтаждау.

6) қалыңдығы 5-тен 10 мм-ге дейінгі РЕ100 парақты полиэтиленнен жасалған дайын сегменттермен ыдыстың төбелік бөлігін (қақпағын) төсеу жүргізіледі.

7) жұмыстар аяқталғаннан кейін Мердігер Тапсырыс берушімен бірлесіп ұзақтығы 48 сағат ішінде сыйымдылықтың герметикалығына сынақтар жүргізеді, комиссиялық герметикалыққа сынау актісін жасайды.

7. Материалдарға қойылатын техникалық талаптар:

Қолданылатын материалдар:

1) полиэтилен парағы Aag RE100, қалыңдығы – 5мм, 10мм, 15мм, 20мм;

- Меншікті тығыздық-0,95 г / см3;

- Созылу кезіндегі аққыштық шегі, Н / мм, кемінде – 110-550;

- Өтімділік шегі кезінде салыстырмалы ұзарту,%, кемінде-12;

- Жыртылу кезіндегі салыстырмалы ұзарту,%, кем дегенде-700;

- 23 "С" кезінде кДж/м2 кесіндісі бар Шарпия бойынша соққы тұтқырлығы, -25 кем емес;

- Жағаның қаттылығы, d – 67 әдісі;

- Иілу кезіндегі серпімділік модулі, Мпа, кемінде – 1000;

- Мөлшері, м, кемінде 2000*4000;

- Вик бойынша жұмсарту температурасы, 50Н/120 "С" - 78;

- 60 "С" температураға дейін тұз қышқылына төзімділік: - кез келген концентрацияға төзімді.

2) RE100 полиэтилен парақтарын бекітуге арналған болттардың техникалық деректері:

- өлшемдері-М16 х L100мм МЕМСТ 7805 бойынша;

- материал-А4 маркалы тот баспайтын болат. (аналогы-10х17н13м2 типті Болат);

- саны-300 дана. (қажет болған жағдайда өзгеруі мүмкін).

3) RE100 парақтарын бекітуге арналған гайкалардың техникалық деректері:

- ГОСТ 5927 бойынша өлшемі (ішкі диаметрі) М16 болттарға арналған алтыбұрышты гайкалар;

- материал Тот баспайтын болат А4 маркалы. (аналогы-10х17н13м2 типті Болат);

- саны - 300 дана (қажет болған жағдайда өзгеруі мүмкін).

4) РЕ100 полиэтилен парақтарын бекітуге арналған жалпақ шайбалардың техникалық деректері:

- ГОСТ 11371 бойынша М16 өлшемді болттарға арналған жалпақ шайбалар;

- материал Тот баспайтын болат А4 маркалы. (аналогы-10х17н13м2 типті Болат);

- саны - 300 дана (қажет болған жағдайда өзгеруі мүмкін).

5) корпустың футеровкасы мен қабырғаларын сыйымдылықта герметизациялау үшін қолданылатын тығыздағыш резеңке бұйымдардың техникалық деректері:

- ТМКШ-МЕМСТ 7338-90 бойынша жылуға, аязға, қышқылдарға, сілтілерге төзімді Техникалық резеңке;

- қалыңдығы-5мм, 10мм. (қажет болған жағдайда өзгеруі мүмкін).

Саны-15м2.

6) коррозияға қарсы қорғаныстың герметикалығын қамтамасыз ету үшін барлық ілеспе шығын материалдарын мердігер сатып алады.

8. Сатып алынатын жұмыстарға қойылатын техникалық талаптар:

1) Монтаждау жұмыстарын бастамас бұрын V-100м3 сыйымдылығының ішкі бетін футерлеуге "жұмысты ұйымдастыру жобасы" берілсін;

2) кезең-кезеңмен орындалатын жұмыстарды егжей-тегжейлі сипаттай отырып, жұмыстарды ұйымдастыру жобасы;

3) жұмыстарды жүргізу кестесі (жұмыстар көрсетілген кестеге сәйкес орындалады);

4) қолданылатын материалдарға тиісті сертификаттар беруге міндетті;

5) рәсімдерді уақтылы құжаттамалық ресімдеу (орындалған жұмыстар туралы акт, жөндеу-пайдалану паспорттарын толтыру, сметалық есеп).

9. ЕҚ, ӨҚ, ҚОҚ және ӨҚ бойынша талаптар:

1) цехтар мен аумақтардағы барлық жөндеу, монтаждау, жөндеу және құрылыс жұмыстары

"Семизбай" кен орны мердігер үшін аса қауіпті жұмыстар болып табылады және "Семізбай-U"ЖШС ЖҚҚ талаптарын сақтай отырып орындалады.

2) Тапсырыс берушінің өндірістік объектілерінде жұмыстарды орындау кезінде мердігер Қазақстан Республикасының Еңбекті қорғау және өнеркәсіптік қауіпсіздік саласындағы заңнамасының талаптарын, сондай-ақ Тапсырыс берушінің еңбекті қорғау, өнеркәсіптік қауіпсіздік және қоршаған ортаны қорғау жөніндегі нұсқаулықтарын сақтауға міндетті.

3) жөндеу жұмыстарын жүргізу кезінде жұмыс орнын қоршауға.

4) жұмыс жүргізу кезінде және жұмыс аяқталғаннан кейін жұмыс орнының тәртібі мен тазалығын жүргізуге 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 3242-79	312291	Межгосударственный стандарт	Соединения сварные. Методы контроля качества	Настоящий стандарт устанавливает методы контроля качества и область их применения при обнаружении дефектов сварных соединений металлов и сплавов, выполненных способами сварки, приведенными в ГОСТ 19521-74.	СССР (СССР)	11	Сварочные швы	Действует	Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1979 г. N 2930 срок действия установлен с 01.01.81	01.01.1981	

Қол қойған Серікбаев Нұржан Қайратұлы

Қол қойылған күні 23.10.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1265394
способом Открытый тендер на понижение

Лот № 1 (11-1 Р, 4565440) Работы по капитальному ремонту/реконструкции/модернизации резервуаров/цистерн

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Семизбай-U"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Семизбай-U"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	11-1 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы по капитальному ремонту/реконструкции/модернизации резервуаров/цистерн, Работы по капитальному ремонту/реконструкции/модернизации резервуаров/цистерн и аналогичного емкостного оборудования
Дополнительная характеристика	Работы по футеровке полиэтиленовыми листами РЕ100 емкости 100 м3
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, Акмолинская область, район Биржан сал, месторождение 'Семизбай'
Условия поставки	-
Срок поставки	С даты подписания договора по (включительно) 12.2026
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

1.Наименование приобретаемых работ:

Капитальный ремонт емкости: Работы по футеровке внутренней поверхности емкости листовым полиэтиленом РЕ100

2.Назначение приобретаемых работ:

Обеспечение герметичности изделия. Исключение потерь рабочего реагента. Исключение дальнейшей коррозии металлического корпуса емкости. Обеспечения охраны окружающей среды.

3.Основные технико-экономические показатели:

Безопасная и бесперебойная работа технологического оборудования (согласно установленным нормам и правилам) и номинальных параметров (по паспортным данным отдельно взятой единицы оборудования).

4.Перечень оборудования:

Емкость (бак) V-100м3 поз. 1-1 в количестве 1 шт. предназначен для сбора товарного десорбата. - объем емкости - 100м3

- длина емкости – 5 300мм - ширина емкости – 5 350мм - высота емкости – 6 150мм

- основные материалы корпуса емкости - нержавеющая сталь марки 10Х17Н13М2Т, 08Х17Н13М2Т

- *рабочая среда – агрессивная от, услуг*

5. Описание работ:

1)Подрядчик составляет и согласовывает график производства работ с Заказчиком, после чего работы производятся согласно утвержденному сторонами графику производства работ.
2)Отсоединение патрубков фланцевых соединений.
3)Подготовка футеруемой поверхности емкости.
4)Механическая зачистка футеруемой поверхности (при необходимости).
5)Футеровка листовым полиэтиленом РЕ100 5мм, 10мм, 15мм, 20мм.
6)Монтаж листов РЕ100 с плотным прилеганием внутри поверхности емкости.
7)Соединение патрубков, установка шпилек на обечайку емкости для дополнительной устойчивости.
8) Гидроиспытания.

6. Состав работ:

1)Используемая для футеровки листовой полиэтилен РЕ100 приобретается и устанавливается Подрядчиком за свой счет и своими силами, а также замена крепежных элементов и прокладочных материалов осуществляется Подрядчиком за свой счет и своими силами. Стоимость материалов учтена в общей стоимости закупаемых работ. Подрядчик самостоятельно обеспечивает себя остальными материалами, инструментами необходимыми для выполнения работ, затраты на которые также включены в итоговую стоимость работ.

2)Установка и сборка внутри поверхности емкости «стакана» из материала РЕ100. Создание гидроизоляционного кожуха внутри емкости, в дальнейшем соединяемых между собой методом экструзи онной сварки, при сборке которых в точности повторяется форма внутренней поверхности емкости, ее геометрия, присутствующие в ней всевозможные выступы, элементы, детали (люки, отводы, отверстия и т.д.). Используемый материал должен плотно прилегать к обечайке (тело) емкости, что обеспечит сохранение сварочных швов между заготовками и успешное прохождение испытания на герметичность.

3)Футеруется донная часть толщиной (15мм, 20мм) на местах отводов с установкой патрубков нужного диаметра.

4)Футеруется обечайка толщиной (10мм).

5)Монтаж плинтуса по периметру толщиной (15мм).

6)Производится футеровка потолочной части емкости (крышка) готовыми сегментами из листового полиэтилена РЕ100 толщиной от 5 до 10мм.

7)По завершению работ Подрядчик совместно с Заказчиком производит испытания на герметичность емкости с продолжительностью в течение 48 часов, с составлением комиссионного акт испытания на герметичност

7. Технические требования к материалам:

Применяемые материалы:

1) Лист полиэтиленовый AAG PE100, толщина – 5мм, 10мм, 15мм, 20мм;
- Удельная плотность - 0,95г/см3;
- Предел текучести при растяжении, Н/мм, не менее – 110-550;
- Относительное удлинение при пределе текучести, %, не менее – 12;
- Относительное удлинение при разрыве, %, не менее – 700;
- Ударная вязкость по Шарпии с надрезом, кДж/м2 при 23 «С», не менее -25;
- Твердость по Шору, метод D – 67;
- Модуль упругости при изгибе, Мпа, не менее – 1000;
- Размер, м, не менее 2000*4000;
- Температура размягчения по Вика, 50Н/120 «С» - 78;
- Устойчивость к соляной кислоте до температуры 60 «С»: - Устойчив к любой концентрации.

2) Технические данные болтов для крепления полиэтиленовых листов PE100:
- размеры – М16 х L100мм по ГОСТ 7805;
- материал – сталь нержавеющая марки А4. (аналог – сталь типа 10Х17Н13М2);
- количество -300шт. (может меняться при необходимости).

3) Технические данные гаек для крепления листов PE100:
- гайки шестигранные для болтов размером (внутренний диаметр) М16 по ГОСТ 5927;
- материал сталь нержавеющая марки А4. (аналог – сталь типа 10Х17Н13М2);
- количество - 300 шт. (может меняться при необходимости).

4) Технические данные шайб плоских для крепления полиэтиленовых листов PE100:
- шайбы плоские для болтов размером М16 по ГОСТ 11371;
- материал сталь нержавеющая марки А4. (аналог – сталь типа 10Х17Н13М2);
- количество - 300 шт. (может меняться при необходимости).

5) Технические данных применяемых уплотнительных резиновых изделий для герметизации футеровки и стенок корпуса в емкости:
- ТМКЩ - техническая резина, устойчивая теплу, морозу, кислотам, щелочам по ГОСТ 7338-90;
- толщина – 5мм, 10мм. (может меняться при необходимости).
Количество – 15м2.
6) Все сопутствующие расходуемые материалы для обеспечения герметичности антикоррозионной защиты приобретает Подрядчик

8. Технические требования к закупаемым работам:

1) Предоставить перед началом монтажных работ «Проект организации работ» на футеровку внутренней поверхности емкости V-100м3;
2) Проект организации работ с подробным описанием поэтапно выполняемых работ;
3) График производства работ (работы выполняются в соответствии с указанным графиком);
4) Предоставить соответствующие сертификаты на применяемые материалы;
5) Своевременное документальное оформление процедур (акт о выполненных работах, заполнение ремонтно-эксплуатационных паспортов, сметный расчет).

9. Требования по ОТ, ПБ, ООС и РБ:

1) Все ремонтные, монтажные, наладочные и строительные работы в цехах и на территории месторождении «Семизбай» являются для Подрядчика работами повышенной опасности и выполнятся с соблюдением требований ВНД ТОО «Семизбай-U».

2) При выполнении работ на производственных объектах Заказчика, Подрядчик обязан соблюдать требования законодательства Республики Казахстан в области охраны труда и промышленной безопасности, а также инструкции Заказчика по охране труда, промышленной безопасности и охране окружающей среды.

3) Во время проведения ремонтных работ оградить рабочее место.

4) Во время проведения работ и после окончания работы провести порядок и чистоту рабочее места.

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 3242-79	312291	Межгосударственный стандарт	Соединения сварные. Методы контроля качества	Настоящий стандарт устанавливает методы контроля качества и область их применения при обнаружении дефектов сварных соединений металлов и сплавов, выполненных способами сварки, приведенными в ГОСТ 19521-74.	СССР (СССР)	11	Сварочные швы	Действует	Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1979 г. N 2930 срок действия установлен с 01.01.81	01.01.1981

Подписал Серікбаев Нұржан Қайратұлы

Дата подписания 23.10.2026