ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1265752 сатып алу бойынша
Ашық тендер тәсілімен

Лот № 4 (72 Т, 4566465) Сорғы

Тапсырыс беруші: "Маңғыстаумұнайгаз" акционерлік қоғамы
Ұйымдастырушы: "ҚазМұнайГаз" ҰК АҚ

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	72 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Сорғы, ұңғымалық бағаналық, төлкелі цилиндр мен металл тығынжылмен, берілуі 95 м3/с-қа дейін
ТЖҚЖС санаттың атауы	Суға батырылатын/ұңғымалық сорғылар
Қосымша сипаттама	Сипаттама: Штангалық тереңдік сорғылары. 25-175 RHAM-12-4-2-2 хромдалған цилиндрімен және қатты тозаңды плунжермен
Саны	108.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Маңғыстау облысы, Мангистауская область, склад Жетыбай, Служба МТС АО "Мангистаумунайгаз"
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 121 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 70%, Соңғы төлем - 0%

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

Штангалық тереңдік сорғылары. 25-175 RHAM-12-4-2-2 хромдалған цилиндрімен және қатты тозаңды плунжермен

Штангалық тереңдік сорғылары.25-175-RHAM-12-4-2-2 хромдалған цилиндрімен және қатты тозаңды плунжермен API 11 AX стандартына сәйкес.

Мақсаты: Штангалық тереңдік сорғы (бұдан әрі – "ШТС") мұнай ұңғымаларынан сұйықтықты (мұнай, ілеспе су және мұнай газының қоспасы), оның ішінде құрамында газ, су және механикалық қоспалар бар өнімдерді өндіруге арналған.

ШТС жабдығының техникалық сипаттамалары: құрылыс түрі: R-алмалы - салмалы; ШТС арыны: 1500 метрге дейін; СКҚ өлшемі мен түрі: 2 7/8" NUE N-80 немесе J-55; номиналды өлшемі: 1,75" (44 мм); сорғы корпусының түрі: H – қалың қабырғалы, металл плунжер үшін; Бекіту орны: А-жоғарғы; бекіту түрі: М-механикалық; цилиндрдің ұзындығы: 12 фут (3658 мм); плунжердің ұзындығы: 4 фут (1337 мм); жоғарғы/төменгі ұзартқыштың ұзындығы: 2 фут (645 мм)/ 2 фут (645 мм); Қорғаныс сүзгісі L=210 мм; барлық бұрандалы жабдық қосылыстары СКҚ (тегіс) бұрандамен 2 7/8" (73 мм) сорғы-компрессорлық құбырларға сәйкес келуі керек. Егер екі ұшы отырғызылған болса, онда тегіс бұрандаларға арналған аудармашылармен жабдықтаңыз. Цилиндр: сорғы корпустары үшін белгіленген

шектеулердің өлшемдері мен ауытқулары API 11 AX стандартының 6-бөліміне сәйкес болуы керек; Цилиндр AISI 1045 болаттан жасалуы керек. цилиндр материалын белгілеу API бойынша -A1; цилиндрдің ішкі бетін хромдаумен нығайту керек. Жабын қабаты келесі параметрлерге сәйкес келуі керек: қабаттың қалыңдығы: минимум 0,003 дюйм; қабаттың қаттылығы: 68-72 HRC; Цилиндр жабыны қабатының қаттылығы мен қалыңдығы, беттік қатайту белгіленген өндіріс процесіне және бұзбайтын бақылау процедураларына сәйкес бақылануы керек; ұзартқыш AISI 1045 болаттан жасалуы керек. Плунжер мен цилиндр арасындағы алшақтық 0,05 ÷ 0,113 мм (fit2); Плунжер: плунжер материалының сапасы API 11 AX стандартының талаптарына сәйкес келуі керек. Осы дайындамаларды алу сапаны тексеру нормалары негізінде әрбір дайындаушының қабылдау рәсіміне сәйкес келеді; плунжер материалын белгілеу API бойынша-C1; сыртқы беті мынадай тәсілмен нығайтылуы тиіс: металл жабын-қабаттың ең аз қалыңдығы 0,010 дюйм және қабаттың ең аз қаттылығы 56-62 HRC тең болуы тиіс; плунжердің сыртқы диаметрінен бұранданың концентрлілігіндегі ауытқуы 0,1 мм-ден аспауы тиіс; Шар мен клапанның орындығы: шар мен клапанның орындығы API 11 AX сәйкес жасалуы керек: Материал - қатты қорытпа. Карбид клапандарының қаттылығы: Орындық үшін: вольфрам карбидтен: Рокуэлл қаттылық шкаласы бойынша 88-89,5 HRA; Шар үшін: титан карбидтен: Рокуэллдің қаттылық шкаласы бойынша 89-90,5 HR; Клапандар сорғыға орнатылуы керек. Талаптар: Шарик үшін: шариктің НД бойынша ауытқуы +/- 0,001; Дөңгелек төзімділік: 0,0001 дюйм (0,003 мм). Бетінің кедір-бұдырлығы 5 Ra аспайды; Орындық үшін: қалыңдығы бойынша ауытқуға төзімділік: +0,020 / -0,01 дюйм (+0,51/-0,25 мм).

Қосымша талаптар шарт жобасының №4 қосымшасында көрсетілген.

3. Нормативтік-техникалық құжаттар

№ р/с	Атауы
1	Стандарт API 11 AX

Қол қойған Баймагамбетов Мурат Ескабылович

Қол қойылған күні 27.10.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1265752
способом Открытый тендер

Лот № 4 (72 Т, 4566465) Насос

Заказчик: Акционерное общество "Мангистаумунайгаз"

Организатор: Акционерное общество "Национальная компания "КазМунайГаз"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	72 Т
Наименование и краткая характеристика	Насос, скважинный штанговый, с втулочным цилиндром и металлическим плунжером, подача до 95 м3/ч
Наименование категории ОКТРУ	Погружные/скважинные насосы
Дополнительная характеристика	Описание: Штанговые глубинные насосы. 25-175 RHAM-12-4-2-2 с хромированным цилиндром и твердонапыленным плунжером
Количество	108.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Мангистауская область, склад Жетыбай, Служба МТС АО "Мангистаумунайгаз"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 121 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 70%, Окончательный платеж - 0%

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

Штанговые глубинные насосы. 25-175 RHAM-12-4-2-2 с хромированным цилиндром и твердонапыленным плунжером

Штанговые глубинные насосы.25-175-RHAM-12-4-2-2 с хромированным цилиндром и твердонапыленным плунжером согласно стандарту API 11 AX.

Назначение: Штанговый глубинный насос (далее – «ШГН») предназначен для добычи жидкости из нефтяных скважин (смесь нефти, попутной воды и нефтяного газа), в том числе продукции, содержащей газ, воду и механические примеси.

Технические характеристики оборудования ШГН: Тип конструкции: R-вставной; Напор ШГН: до 1500 метров; Размер и тип НКТ: 2 7/8” NUE N-80 или J-55; Номинальный размер: 1,75” (44 мм); Тип корпуса насоса: Н – толстостенный, для метал.плунжера; Расположение крепления: А - верхнее; Тип крепления: М-механическое; Длина цилиндра: 12 футов (3658 мм); Длина плунжера: 4 фута (1337 мм); Длина верхнего/нижнего удлинителя: 2 фута (645 мм)/ 2 фута (645 мм); Фильтр защитный L=210мм; Все резьбовые соединения оборудования должны соответствовать насосно-компрессорным трубам (НКТ) 2 7/8” (73мм) с резьбой NUE (гладкая). Если оба конца являются высаженными, тогда укомплектовать

переводниками на гладкую резьбу. Цилиндр: Размеры и отклонения от установленных лимитов для корпусов насосов должно быть в соответствии с Разделом 6 стандарта API 11 AX; Цилиндр должен быть изготовлен из стали AISI 1045. Обозначение материала цилиндра по API – A1; Внутренняя поверхность цилиндра должна быть укреплена путем хромирования. Слой покрытия должен соответствовать следующим параметрам: Толщина слоя: минимум 0,003 дюйма; Твердость слоя: 68–72 HRC; Твердость и толщина слоя покрытия цилиндра, поверхностного упрочнения должны контролироваться в соответствии с установленным процессом изготовления и процедурами неразрушающего контроля; Удлинитель должен быть изготовлен из стали AISI 1045. Зазор между плунжером и цилиндром – 0,05 ÷ 0,113 мм (fit2); Плунжер: Качество материала для плунжера должно соответствовать требованиям стандарта API 11 AX. Получение данных заготовок соответствует процедуре приемки каждого изготовителя, на основании норм проверки качества; Обозначение материала плунжера по API – C1; Наружная поверхность должна быть укреплена следующим способом: Металлическое покрытие – минимальная толщина слоя 0,010 дюйма и минимальная твердость слоя должна быть равной 56-62 HRC; Отклонение в концентричности резьбы от внешнего диаметра плунжера не должно превышать 0,1 мм; Шар и седло клапана должны быть изготовлены в соответствии с API 11 AX: Материал - твердый сплав Твердость твердосплавных клапанов составляет: Для седла: Из карбида вольфрама: 88-89,5HRA по шкале твердости по Роквеллу; Для шарика: Из карбида титана: 89-90,5HRA по шкале твердости по Роквеллу; Требования: Для шарика: Допуск отклонения по НД шарика составляет +/- 0,001; Допуск круглости: 0,0001 дюйма (0,003 мм). Шероховатость поверхности не более 5 Ra; Для седла: Допуск отклонения по толщине: +0,020/-0,01 дюйма (+0,51/-0,25 мм).

Дополнительные требования указаны в приложении №4 к проекту договора.

3. Нормативно-технические документы

№ п/п	Наименование
1	Стандарт API 11 AX

Подписал	Баймагамбетов Мурат Ескабылович
Дата подписания	27.10.2026