ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1266067 сатып алу бойынша
Төмендету бойынша ашық тендер тәсілімен

Лот № 1 (1193-1 Т, 4567557) Компрессорлық агрегат

Тапсырыс беруші: "ОРТАЛЫҚ" Өндіруші кәсіпорны " жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Ұйымдастырушы: "ОРТАЛЫҚ" Өндіруші кәсіпорны " жауапкершілігі шектеулі серіктестігі

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	1193-1 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Компрессорлық агрегат, піспекті
ТЖҚЖС санаттың атауы	Поршеньді компрессорлық агрегаттар
Қосымша сипаттама	Басқа сипаттамалар: Компрессор
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Түркістан облысы, Созакский район, Созакский сельский округ, Рудник "Центральный Мынкудук"
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 90 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

Жоғары қысымды Компрессор ауаны жоғары қысымға (330 барға дейін) қысуға арналған және технологиялық процестерді /мамандандырылған жұмыстарды қамтамасыз ету үшін қолданылады.

Портативті компрессордың техникалық сипаттамалары:

- Қоршаған Орта-Ауа;

-PN 300 жұмыс қысымы;

- Өнімділігі 320 л/мин кем емес;

- Орнату қысымы, қауіпсіздік

соңғы қысым клапаны 225 бардан 330 барға дейін;

- Дыбыс қысымының деңгейі 83 дБ (А);

- Салмағы, кемінде 150 кг;

- Өлшемдері (ДхШхВ) кемінде 1150 х 635 х 715 мм;

- Компрессорлық блок-бұл ауаны сығуға арналған төрт сатылы W-тәрізді жоғары қысымды үш цилиндрлі компрессор;

- Цилиндрлер саны 3;

- 1-ші сатыдағы цилиндрдің ішкі диаметрі 105 мм;

- 2 сатылы цилиндрдің ішкі диаметрі 105/88 мм;

- 3-ші сатыдағы цилиндрдің ішкі диаметрі 28 мм;

- 4 сатылы цилиндрдің ішкі диаметрі 12 мм;

- 40 мм поршеньдік инсульт;

- Айналым саны 1450 айн/мин кем емес;

-1-ші сатыдағы аралық қысым 2,5-3,5 бар;

-2-ші сатыдағы аралық қысым 14-18 бар;

-3-ші сатыдағы аралық қысым 55-85 бар;

- Компрессорлық блоктағы май көлемі 2,8 л;

- Май қысымы 3-6 бар;

- Рұқсат етілген ең жоғары температура

қоршаған орта +5 ... +65 °C;

- Компрессордың максималды рұқсат етілген көлбеуі 15°;

1. Компрессорлық блок

- Компрессор блогы болуы керек май толтырылған;

- Барлық қысу қадамдары мен жетек механизмі шашырау жүйесімен майлануы керек;

- Қысудың соңғы сатысы иінді біліктен іске қосылатын тісті сорғыны қамтитын мәжбүрлі майлау тізбегі арқылы майлануы тиіс;

- Май деңгейіндегі жақсы көрінетін бақылау әйнегі және/немесе оңай қол жетімді өлшегіш болуы керек;

- Май сүзгісінің корпусында май сүзгісінде кез келген кедергі болған жағдайда май ағынын қамтамасыз ету үшін айналма жол болуы керек;

- Соңғы сатыдағы Поршень жоғары беріктігі бар полиамидті поршеньді сақиналармен жабдықталған еркін қалқымалы алюминий поршень болуы керек (PTFE материалынан жасалған поршеньдік сақиналар (тефлон) рұқсат етілмейді);

- Соңғысының поршені жеке бағыттаушы поршеньмен іске қосылуы тиіс;

- Цилиндрлер хонингтен (Қос хонингтен) және плазмалық азотты өңдеуден (қатайтудан)өтуі тиіс;

- Әрбір цилиндр тікелей салқындатқыш желдеткіштің ауа ағынында орналасуы керек;

- Барлық цилиндрлер картерден толығымен ажыратылуы керек;

- Әрбір қысу сатысынан кейін аралық салқындатқыш, ал соңғы қысу сатысынан кейін — қырлы салқындатқыш қамтамасыз етілуі тиіс;

- Салқындатқыштар тот баспайтын болаттан жасалуы керек, компрессордан жеке ажыратылуы керек және тікелей салқындатқыш желдеткіштің ауа ағынында орналасуы керек;

- Жоғары қысымды компрессор қондырғысы әр саты арасындағы аралық қауіпсіздік клапандарын қамтуы керек;

- Компрессорлық блокта конденсатты шығарудың автоматты жүйесі болуы керек жұмыс барысында әр 15 минут сайын аралық сепараторлар мен су-май сепараторынан соңғы сатыдан кейін суды алып тастайды;

- Сонымен қатар, жүйенің дизайны қондырғыны өшіру кезінде осы сүзгілерден суды ағызуды және іске қосу кезінде компрессорды түсіруді қамтамасыз етеді;

- Конденсатты шығарудың автоматты жүйесі электропневматикалық жетекке ие және мыналардан тұрады:

* 2-ші сатыдан кейін аралық сепаратор үшін конденсатты босату клапаны ретінде қалыпты ашық магниттік клапан;

* 3-ші сатыдан кейін аралық сепараторға, ал 4-ші сатыдан кейін су-май сепараторына арналған екі пневматикалық қалыпты ашық конденсатты босату клапандары;

* конденсатты жинау панельдері;

* конденсат сепараторы/дыбысты өшіргіш;

* конденсатқа арналған қабылдау сыйымдылығы;

* блокта немесе қондырғыда конденсатты шығарудың автоматты жүйесін орнатуға арналған ұстағыш, сондай-ақ;

* инсультті қосудың электрлік механизмі (компрессорды басқаруда немесе компрессорды басқарусыз қондырғыларда магниттік клапанға орнатылған);

- Аралық сепараторға арналған конденсатты босату клапандары

және соңғы сепаратор немесе сүзу жүйелері конденсатты шығаратын қолмен клапандармен жабдықталған;

2. Компрессор жақтауы

- Компрессордың жақтауы дірілді азайтуды және орнату бетіне сырғып кетпеуді қамтамасыз ететін резеңке аяқтармен жабдықталуы керек.

3. Жетек қозғалтқышы

- Компрессорда кемінде IP55 қорғау класы бар үш фазалы электр қозғалтқышы (жоғары кернеулі қысқа тұйықталған роторы бар) болуы тиіс;

- Жұмыс кернеуі 380-415 В, 50 Гц: 380-480 В, 60 Гц;

- Айналым саны 2910 айн / мин болған кезде қуаты 7,5 кВт (=10 а. к.);

- Стандартты Өлшем 132 S;

- В 3 Сериясы;

- Жоғарғы жағындағы терминал қорабы

- MA/MN 3,1;

- Номиналды ток 15,3 А;

4. Сүзгі жүйесі

- Сүзгі жүйесі DIN EN 12021 P31/350 сүзгісінің тыныс алу ауа сапасына арналған картридж картриджін алып тастауы керек, бірақ кіреберісте өрескел тазалау сүзгісі бар;

- Компрессор блогы барлық сатылар арасында (1-ші және 2-ші сатыларды қоспағанда) аралық сепаратормен(лармен) жабдықталуы тиіс;

- Жоғары қысымды компрессор блогы компрессордың шығысында май мен судың соңғы сепараторымен жабдықталуы керек;

- Қол үлгісіндегі дренаждық(Е) клапан(лар) тікелей тиісті сепаратордың(лардың) астына орнатылуы тиіс;

- Тазартуға конденсацияланған май мен су тамшыларын механикалық бөлу арқылы қол жеткізу керек;

- Тазарту жүйесі қанықтылыққа жеткенде ауыстыруды қажет етпейтін өнеркәсіптік ауа үшін арнайы картридждерді қолдануы керек;

- Тазалау жүйесі сүзгі корпусының (корпусының) қысымын түсіргеннен және ашылғаннан кейін картриджді одан әрі ауыстыру (арнайы) құралдарсыз және жүйенің қандай да бір құбырларын ажыратпай орындалуы үшін осындай конструкцияға ие болуы тиіс;

- Тазалау жүйесінің соңғы сүзгі корпусы коррозияны болдырмау үшін анодталған алюминий қорытпасынан жасалуы керек;

- Сүзгі картриджін (лерін) ауыстыруды жеңілдету мақсатында тазалау жүйесін желдету үшін шығару клапаны көзделуі тиіс;

- Тазалау жүйесінен кейін оң кері қысымды ұстап тұру арқылы тазалау тиімділігін арттыру үшін қысымды ұстап тұру клапаны мен тексеру клапаны орнатылуы керек;

- Тексеру клапаны компрессор конденсатты төгіп тастағанда немесе сөнгенде тазарту жүйесіндегі оң қысымды ұстап тұру үшін май мен судың соңғы сепараторы мен тазарту жүйесінің арасына орнатылуы керек, осылайша соңғы сүзгі корпусының уақытша босатылуына жол бермейді.

6. Мотосағатты бақылау, сервистік қызмет көрсету құрылғысы

- Компрессор аккумулятордан дербес жұмыс істейтін және компрессордың жұмысы, ауыстырылатын сүзгі картриджінің артикуляциялық нөмірі туралы ақпаратты көрсететін электрондық құрылғыны қамтуы керек.

7. Құралдар мен қосалқы бөлшектер жиынтығы;

-Сүзгі картриджі – кемінде 1 дана.;

- 500 сағат, 1000 сағат және 2000 сағатқа арналған сервистік жиынтықтар, оның ішінде тығыздағыштар, кіріс және шығыс клапандары, соңғы сатыдағы қалқымалы поршень;

- 5 литр көлеміндегі компрессорлық май.;

- Өнеркәсіптік ауаға арналған ауыстырылатын сүзгі картриджі.

Қол қойған	Ойнаров Даулет Аскарович
Қол қойылған күні	29.10.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1266067
способом Открытый тендер на понижение

Лот № 1 (1193-1 Т, 4567557) Агрегат компрессорный

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Добывающее предприятие "ОРТАЛЫК"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Добывающее предприятие "ОРТАЛЫК"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	1193-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Агрегат компрессорный, поршневой
Наименование категории ОКТРУ	Агрегаты компрессорные поршневые
Дополнительная характеристика	Прочие характеристики: Компрессор
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Туркестанская область, Созакский район, Созакский сельский округ, Рудник "Центральный Мынкудук"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 90 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 70%, Окончательный платеж - 0%

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

Компрессор высокого давления предназначен для сжатия воздуха до высокого давления (до 330 бар) и используется для обеспечения технологических процессов/специализированных работ.

Технические характеристики переносного компрессора:

-Среда – Воздух;

-Рабочее давление PN 300;

-Производительность не менее 320 л/мин;

-Установочное давление, предохранительный

клапан конечного давления от 225 бар до 330 бар;

-Уровень звукового давления 83 дБ(А);

-Масса, не менее 150 кг;

-Размеры (ДхШхВ) не менее 1150 х 635 х 715 мм;

-Компрессорный блок — это четырехступенчатый трехцилиндровый компрессор высокого давления W-образной конструкции, предназначенный для сжатия воздуха;

-Количество цилиндров 3;

-Внутренний диаметр цилиндра 1-й ступени 105 мм;

-Внутренний диаметр цилиндра 2-й ступени 105/88 мм;

-Внутренний диаметр цилиндра 3-й ступени 28 мм;

-Внутренний диаметр цилиндра 4-й ступени 12 мм;

-Ход поршня 40 мм;

-Число оборотов не менее 1450 об/мин;

-Промежуточное давление 1-й ступени 2,5 – 3,5 бар;

-Промежуточное давление 2-й ступени 14 – 18 бар;

-Промежуточное давление 3-й ступени 55 – 85 бар;

-Объем масла в компрессорном блоке 2,8 л;

-Давление масла 3 – 6 бар;

-Максимально допустимая температура

окружающей среды +5 ... +65 °C;

-Максимально допустимый наклон компрессора 15°;

1. Компрессорный блок

- Блок компрессора должен быть масло заполненным;

- Все ступени сжатия и приводной механизм должны смазываться системой разбрызгивания;

- Конечная ступень сжатия должна смазываться посредством контура принудительного смазывания, включающего шестеренчатый насос, приводимый в действие от коленчатого вала;

- Должны быть предусмотрены хорошо видимое смотровое стекло уровня масла и/или легкодоступный щуп;

- Корпус масляного фильтра должен включать байпас для обеспечения потока масла в случае любого препятствия в масляном фильтре;

- Поршень последней ступени должен быть свободно плавающим алюминиевым поршнем, который оснащен высокопрочными полиамидными поршневыми кольцами (поршневые кольца из материала PTFE (он же тефлон) не допускаются);

- Поршень последней должен приводиться в действие отдельным направляющим поршнем;

- Цилиндры должны быть подвергнуты хонингованию (двойной хонинговке) и плазменной азотной обработке (закалке);

- Каждый цилиндр должен быть расположен непосредственно в воздушном потоке вентилятора охлаждения;

- Все цилиндры должны быть полностью отсоединяемыми от картера;

- После каждой ступени сжатия должен быть предусмотрен промежуточный охладитель, а после конечной ступени сжатия — ребристый охладитель;

- Охладители должны быть изготовлены из нержавеющей стали, должны быть индивидуально отсоединяемыми от компрессора и должны быть расположены непосредственно в воздушном потоке вентилятора охлаждения;

- Блок компрессора высокого давления должен включать промежуточные предохранительные клапаны между каждой ступенью;

- Компрессорный блок должен иметь автоматическую систему выпуска конденсата в процессе эксплуатации каждые 15 минут удаляет воду из промежуточных сепараторов и водомасляного сепаратора после последней ступени;

- Кроме этого, конструкция системы также предусматривает отвод воды из этих фильтров при выключении установки и разгружает компрессор при запуске;

- Автоматическая система выпуска конденсата имеет электропневматический привод и состоит из:

• нормально-открытого магнитного клапана в качестве клапана выпуска конденсата для промежуточного сепаратора после 2-й ступени;

• двух пневматических нормально-открытых клапанов выпуска конденсата для промежуточного сепаратора после 3-й ступени, а для водомасляного сепаратора после 4-й ступени;

• панели сбора конденсата;

• сепаратора конденсата/глушителя звука;

• приёмной ёмкости для конденсата;

• держателя для монтажа автоматической системы выпуска конденсата на блоке либо на установке, а также;

• электрического механизма включения хода (в управлении компрессора либо в установках без управления компрессором смонтирован на магнитном клапане);

- Клапаны выпуска конденсата для промежуточного сепаратора

и конечного сепаратора либо системы фильтрования снабжены ручными клапанами выпуска конденсата;

2. Рама компрессора

- Рама компрессора должна быть оснащена резиновыми ножками, обеспечивающими снижение вибрации и нескользящее размещение на поверхности установки.

3. Приводной двигатель

- Компрессор должен включать трехфазный электродвигатель (с короткозамкнутым ротором повышенного напряжения), с классом защиты не менее чем IP55;

- Рабочее напряжение 380–415 В, 50Гц: 380–480 В, 60 Гц;

- Мощность 7,5 кВт (= 10 л.с.) при числе оборотов 2910 об/мин;

- Типоразмер 132 S;

- Серия B 3;

- Клеммная коробка сверху

- MA/MN 3,1;

- Номинальный ток 15,3 А;

4. Фильтрующая система

- Фильтрующая система должна исключить патрон картридж для качества воздуха для дыхания DIN EN 12021 фильтра P31 /350 но оснащена фильтром грубой очистки на входе;

- Блок компрессора должен быть оснащен промежуточным(и) сепаратором(ами) между всеми ступенями (за исключением между 1-й и 2-й ступенями);

- Блок компрессора высокого давления должен быть оснащен конечным сепаратором масла и воды на выходе компрессора;

- Дренажный(е) клапан(ы) ручного типа должен(ы) быть установлен(ы) непосредственно под соответствующим(и) сепаратором(и);

- Очистка должна достигаться путем механического разделения конденсированных капель масла и воды;

- Система очистки должна использовать специальные картриджи для промышленного воздуха не требующего замены по достижению насыщения;

- Система очистки должна иметь такую конструкцию, чтобы после сброса давления и открытия корпуса(ов) фильтра дальнейшая замена картриджа могла быть выполнена без (специальных) инструментов и без отсоединения каких-либо трубопроводов системы;

- Корпус конечного фильтра системы очистки должен быть изготовлен из анодированного алюминиевого сплава для предотвращения коррозии;

- Для вентиляции системы очистки с целью облегчения замены фильтрующего картриджа(ов) должен быть предусмотрен выпускной клапан;

- Для повышения эффективности очистки за счет поддержания положительного обратного давления после системы очистки должен быть установлен клапан поддержания давления и обратный клапан;

- Обратный клапан должен быть установлен между конечным сепаратором масла и воды и системой очистки для поддержания положительного давления в системе очистки, когда компрессор сливает конденсат или отключается, тем самым предотвращая тем самым временную разгрузку корпуса конечного фильтра.

6. Устройство контроля моточасов, сервисного обслуживания

- Компрессор должен включать электронное устройство, которое работает автономно от батареи и отображает информацию о наработке компрессора, артикульном номере сменного фильтр-картриджа, необходимом ТО.

7. Набор инструментов и запасных частей;

- Фильтр-картридж – не менее 1 шт.;

- Сервисные наборы на 500 ч., 1000, ч. и 2000 ч. наработки включающие уплотнения, впускные и выпускные клапаны ступеней, плавающий поршень последней ступени;

- Масло компрессорное в объеме 5 л.;

- Сменный фильтр-картридж для промышленного воздуха.

Подписал	Ойнаров Даулет Аскарович
Дата подписания	29.10.2026