

**DN 65 PN 21 МПа сұқпажапқышты ысырманы дайындауға техникалық сипаттамасы
(Лот4)**

Жалпы талаптар

Қызмет атауы

1. Терминдер:

DN (Ду) - Шартты өту, номиналдық диаметр-құбыр жүйесінде құбыр бөлшектерін (құбырлар, фитингтер, арматура) монтаждау және бір-біріне қиыстырып келтіру кезінде сипаттаушы белгі ретінде сипаттау кезінде қолданылатын номиналдық параметр EN ISO 6708 стандартына сәйкес көрсетіледі.

PN (Ру)- Таңдап алынған материалдар мен олардың 20°C температурада беріктікке есептеумен негізделген беріктігінің сипаттамалары кезінде белгілі бір өлшемдері бар құбыржолдар мен арматура қосылыстарының берілген қызмет ету мерзімін қамтамасыз ететін, жұмыс ортасының температурасы 20°C кезінде ең көп артық жұмыс қысымы,

2. . Сатып алу нысаны, сатып алу нысанына қойылатын талаптар:

№	Атауы	Өлшем бірлігі	Саны
1	Сұқпажапқышты ысырма DN 65 PN 21 МПа	Дана	7

3. Тағайындалуы:

ұңғыма сағасын байлау жабдықтарында, фонтандық және айдамалау арматураларында, тасымалданатын орта температурасы 120°C аспайтын және көлемі бойынша механикалық қоспалары 0,5% - дан аспайтын құбырларда бекіту құрылғысы ретінде пайдалану үшін.

4. Сатып алу нысанына қойылатын жалпы талаптар:

Жеткізілетін жабдық жаңа болуы қажет (тауар пайдалануда, жөндеуде, соның ішінде қалпына келтірілген, құрамдас бөліктері ауыстырылған және тұтынушылық қасиеттері қалпына келтірілмеген болмауы керек).

Жеткізілетін жабдық осы техникалық тапсырманың талаптарына сәйкес болуы тиіс.

Пайдалануда болған немесе қалпына келтірілген жиынтықтауыштарды, тораптарды, соның ішінде жабдықтардың базалық конструкцияларын пайдалануға жол берілмейді.

5. Жеткізу шарттары:

Жеткізу жеткізушінің күшімен және қаражаты есебінен жүзеге асырылады.

6. Өнімге қойылатын функционалдық және/немесе техникалық талаптар :

Жұмысшы қысымы PN 21 МПа.

Шартты өту DN 65.

Техникалық талаптардың деңгейі – УТТ2.

Жұмыс ортасы - ортамен жанасатын бөлшектердің материалдарына бейтарап табиғи газ, су, бу, мұнай, мұнай өнімдері, сұйық орта .

Дайындау және жеткізу СТ 1836-1917-01 -АО-01- 2013 бойынша

Климаттық орындалуы - УХЛ МСТ 15150 бойынша

Ысырмаларды орналастыру санаты МСТ 15150-1 бойынша

Жұмыс ортасын беру бағыты-кез келген .

Ысырмалардың гидравликалық кедергі коэффициенті-0,1 артық емес.

Ысырмалардың орнату орны-кез келген.

Қол жетегінің (маховиктің) көмегімен ысырманы басқару.

Маховикті сағат тілі бойынша айналдыру ысырманың жабылуына сәйкес келеді .

Құбырға қосылу - фланецті 65х21ф, Пф1 МСТ 28919-91.

Ысырма шибердің шеткі жағдайларын көзбен бақылауға арналған көрсеткіш болуы тиіс.

Ысырма "ашық" немесе "жабық"бекітпенің шеткі жағдайларында жұмыс істеуге арналған.

Негізгі бөлшектер материалдары: Корпус 30ХМЛ МСТ 977-88; қақпақ және төлке Болат 40Х МСТ 4543-71; шибер және шпиндель Болат 20Х13 МСТ 5632-2014; қола төлке БрАЖМц 10-3-1,5 МСТ 18175-78 ; подшипник қақпағы, қысу гайкасы, тірек сақинасы және қысу сақинасы Болат 20 МСТ 1050-2013; бағыт көрсеткіші Ст3сп МСТ 380-2005; бақыттаушы Ст3сп МСТ 16523-97; саусақ Болат 45 МСТ 1050-2013; манжет Фторопласт-4 ГОСТ 10007-80 Е; болт Болат 35 МСТ 1050-2013; титаннан жасалған төлке ВТ14 ГОСТ 19807-91.

7. Қауіпсіздік талаптары

Ысырмалар OHSAS 18001 талаптары бойынша кәсіптік қауіпсіздік пен денсаулықты басқарудың біріктірілген менеджмент жүйесіне сәйкес болуы тиіс.

8. Өнім жеткізушіге қойылатын талаптар

Өнім жеткізушінің 5 жыл ішінде ұқсас жеткізуді жүзеге асырудың расталған тәжірибесі болуы тиіс .

9. Жабдықты қабылдау

Жабдықты қабылдау "Өндірістік-техникалық мақсаттағы өнімдерді және халық тұтынатын тауарларды сапасы бойынша қабылдау тәртібі туралы нұсқаулыққа" (КСРО Мемарбитражының 25.04.1966 Ж.Н П-7 қаулысымен бекітілген) (23.07.1975 өзгертілген, 22.10.1997 өзгертілген) сәйкес жүзеге асырылады.

10. Ыдысқа, буып-түюге және таңбалауға қойылатын талаптар:

Ыдыс тиеу-түсіру жұмыстарын жүргізу және тасымалдау кезінде арматураның сақталуын қамтамасыз етуі тиіс.

Тауар тауарларды буып-түюге және таңбалауға қойылатын міндетті қолданыстағы МСТ-ға, ТШ және басқа да құжаттардың талаптарына сәйкес буып-түйілуі және таңбалануы тиіс

11. Ілеспе құжаттамаға қойылатын талаптар:

— КО ТР сәйкестік сертификаты, өнеркәсіптік қауіпсіздік сараптамасының қорытындысы, паспорт, спецификация, пайдалану бойынша басшылық, сертификаттар .

12. Кепілдік міндеттемелер бойынша талаптар :

Кепілдік мерзімі – дайындаушы зауыттың кепілдік мерзіміне сәйкес .

Пайдаланудың кепілдік мерзімі ішінде өнім беруші 14 (он төрт) күнтізбелік күн ішінде істен шыққан (жарамсыз) арматураны кепілдік бойынша ауыстыруды қамтамасыз етуі тиіс.

Өнім беруші жабдықтың техникалық тапсырма талаптарына сәйкестігіне кепілдік береді .

Өнім беруші телефон, факс, электрондық пошта арқылы техникалық қолдауды (оның ішінде жабдықтың жұмыс режимін дұрыс қолдану бойынша

консультациялар) қамтамасыз етеді.

Өнім беруші жабдықты жеткізу жиынтығына кіретін жинақтаушы бұйымдардың сапа стандарттарына немесе олардың техникалық шарттарына сәйкес кепілдік береді.

Жиынтықтаушы бұйымдарға кепілдік мерзімдерінің түрлері мен ұзақтығы осы бұйымдарға арналған пайдалану құжаттарында көрсетілген.

13. ҒЗЖТК өңдеу:

- мұнай-газ жабдығын пайдаланудың сенімділігі мен ұзақ мерзімді пайдаланудың нақты параметрлерін төмендетуге неғұрлым әсер ететін шарттары мен режимдерін айқындау
- нақты пайдалану процесінде тозған және бұзылған жабдықтардың тораптары мен бөлшектерін істен шығу себептерін талдау және анықтау үшін ұсыну;
- нақты орналастыру жағдайларына (климаттық, сейсмикалық, жұмыс ортасының құрамы мен қасиеттеріне және т. б.) байланысты жабдыққа қойылатын тапсырыс берушілердің ерекше талаптарын ұсыну, атап айтқанда, тапсырыс беруші титан қорытпасынан дайындаған орны, сондай-ақ коррозияға қарсы жабыны бар 45 және 95X18 болаттан жасалған орындарды ысырмаға орнату;
- пайдалану жүктемелеріне неғұрлым бейім жабдықтардың тораптары мен бөлшектерін анықтау (түйіспелі кернеу, үйкеліс, шаршау және абразивті тозу, электрохимиялық коррозия және т. б.);
- абдықтың бәсекеге қабілеттілігін арттыру үшін қажетті пайдалану қасиеттерін арттыру бойынша ұсыныстар ;
- жаңғыртуға және қайта өңдеуге ұшыраған жабдықтардың жұмыс беттерінің неғұрлым оңтайлы параметрлері мен конфигурациясын таңдау бөлігінде кеңес беру ;
- жабдықтардың тораптары мен бөлшектерін дайындаудың технологиялық процесін айқындау, өңдеу режимдерінің мақсаты, СББ бар жабдықтың басқару бағдарламаларын жасау және түзету, кесетін және өлшейтін құралдарды, сондай-ақ бұзбайтын бақылау әдістерін таңдау. (Тапсырыс беруші дайындаған бөлшектерден басқа);
- мәлімделген сипаттамаларды растау үшін жабдықты қабылдау, біліктілік, ресурстық және сертификаттық сынау бағдарламасы мен әдістемесін айқындау;
- мамандандырылған аттестатталған стендтерде (цех жағдайында) қабылдау-тапсыру және ресурстық сынақтарды кейіннен ақауын тексеруін және қажет болған жағдайда жөндеуін ұйымдастыру ;
- тапсырыс берушілердің жұмыс алаңдарында (дала жағдайында) нақты жағдайларда тәжірибелік-өнеркәсіптік сынақтарды ұйымдастыру, кейіннен жұмыстарды талдау және тапсырыс берушілер тарапынан жабдықтың сапасына баға беру.

14. Ысырманы өндіру үшін қажетті қызметтердің тізімі:

1. Ысырмаға конструкторлық құжаттаманы әзірлеу.
2. Ысырмаға Технологиялық құжаттаманы әзірлеу.
3. Ысырманың құйылған корпусының дайындамаларын сатып алу.
4. Ысырманы бөлшектеуге арналған материалдар сатып алу (орыннан басқа)
5. Дайындамалардың сапасын бақылау.
6. Бөлшектерді механикалық өңдеуге арналған құралдарды сатып алу.
7. Дайындаманы кесу.
8. Дайындамаларды термиялық өңдеу.
9. Дайындамалардың ультрадыбыстық дефектоскопиясы.

10. Технологиялық карталарға сәйкес ысырма бөлшектерін механикалық өндеу.

11. Бөлшектердің түрлі-түсті дефектоскопиясы.

12. Дайын бөлшектердің сапасын бақылау.

13. Ысырманы құрастыру.

14. Гидросынактар.

15. Консервациялау.

16. Сырлау.



Ректор

Шаймарданов Ж.К.

ҒЖЖІ жөніндегі проректор

Гавриленко О.Д.

Жоба жетекшісі

Миргородский С.И.

ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі DDP шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Қызмет көрсетілгеннен кейін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 60 күнтізбелік күн