



Қосымша келісім 1010440/2024/1-1
№1010440/2024/1 келісім-шартқа арналған

05.08.2024 жылғы

"КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі серіктестік, бұдан әрі "Казхтуркмунай" ЖШС деп аталатын, Жарғы, негізінде әрекет ететін Бас директор Хамзин Алмас Назымбекович атынан, бір жағынан, және ИП Шашин, бұдан әрі ЖК Шашин деп аталатын, Дара кәсіпкер ретінде қызметтің басталуы туралы Хабарлама № KZ39UWQ04885669, негізінде қызмет ететін Директор ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ атынан, екінші жағынан, бірге «Тараптар» деп аталатын, және жеке жоғарыда аталғандай «Тарап» деп аталатын, «Самұрық-Қазына» АҚ Басқармасының шешімімен бекітілген (2022 жылғы «03» наурыз №193) «Самұрық-Қазына» ұлттық әл-ауқат қоры» акционерлік қоғамының және акцияларының (қатысу үлестерінің) елу және одан көп пайызы меншік немесе сенімгерлік басқару құқығында «Самұрық-Қазына» АҚ-ға тікелей немесе жанама түрде тиесілі заңды тұлғалардың сатып алу қызметін басқару тәртібіне (бұдан әрі – Тәртіп) сәйкес және Қосымша сипаттамаға сәйкес диаметрдің өзгеруі негізінде осы қосымша келісімді жасасты және төмендегілер туралы келісімге келді.

1. Қосымша сипаттамаға сәйкес диаметрдің өзгеруі

1.1. № 3 Лот бойынша техникалық ерекшелікте (519 Т, 3694649), 2.1-тармақ мынадай редакцияда жазылсын:

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ПРЗ-114-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны

Өнім түрі.....ПРЗ
Сыртқы диаметрі, мм.....114
Шартты өту арнасы, мм.....60
Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....350
Максималды Жұмыс температурасы, °С.....100
Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....К1
Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....—
Төменгі бөліктегі жіп (емізiк).....—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы..... ПРЗ-114/120
Гидравликалық жетекті шектегіш бұрандаларды кесу қысымы
құрал мен УГ және оны жұмыс жағдайына келтіру
(допты тастағаннан кейін), МПа.....4...5
Төменгі плашканы іске қосу қысымы
тығындар ПРЗ, МПа.....6...7
Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы
тығындар ПРЗ, МПа.....10...12
Седла бұрандаларын кесу қысымы, МПа.....17...20
СКҚ бағанының кернеу күші
құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....4...6

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ПРЗ-114
Жабдықтың жалпы өлшемдері
корпус бойынша максималды диаметр, мм.....114
Жабдықтың жалпы өлшемдері, ұзындығы мм.....500
Корпустың өлшемдері шартты диаметрі, мм.....140
Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....6,2-9,2
ИУГ бекіту жіп.....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80
Салмағы, ±10%, кг.....6,7
Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді.

2.2. Жеткізу жинағы





Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы, саны

1. Бұрғыланатын құю тығын ПРЗ-114-60-350-Т100-К1.....1 дана
2. АХА 5.884.022 / 00 КС Төлкүжат.....1 дана
3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық1 дана
4. Қосалқы бөлшектер жиынтығы:
 - 4.1. 052-058-36-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....1 дана
 - 4.2. 058-066-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....2 дана
 - 4.3. 067-075-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....1 дана
 - 4.4. 092-100-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....2 дана
 - 4.5. 098-105-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....2 дана
5. Қосалқы бөлшектер жиынтығы:
 - 5.1. АХА 8.914.080 Бұранда.....3 дана
 - 5.2. 059-065-36-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....3 дана
 - 5.3. 086-092-36-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....2 дана
 - 5.4. 090-096-36-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....2 дана
6. Монтаждау бөлшектерінің жиынтығы:
 - 6.1. АХА 5.150.111 Төменгі клапан.....1 дана
 - 6.2. АХА 7.142.136 Седло.....1 дана
 - 6.3. АХА 8.240.024 Сақинасы.....1 дана
 - 6.4. АХА 8.366.530 Ысырмасы.....8 дана
 - 6.5. АХА 8.914.080 Бұранда.....8 дана
 - 6.6. АХА 8.914.100 Бұранда.....7 дана
 - 6.7. АХА 8.914.116 Бұранда.....4 дана
 - 6.8. 044-048-25-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....1 дана
 - 6.9. 40.00-100 Доп ГОСТ 3722-2014.....1 дана
- 1.2. № 2 лот бойынша техникалық ерекшелікте (522 Т, 3694650), 2.1-тармақ мынадай редакцияда жазылсын:

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ИУГ2-114-44-350-Т150-К3 Гидравликалық орнату құралы

- Өнім түрі.....ИГУ2
- Сыртқы диаметрі, мм.....114
- Шартты өту арнасы, мм.....44
- Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....350
- Максималды Жұмыс температурасы, °С.....150
- Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....К3
- Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80
- Төменгі бөліктегі жіп (емізiк).....—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

- Көрсеткіштің атауы.....ИУГ2-114
- Қысымның максималды айырмашылығы, Мпа.....35
- Шектегіш бұрандаларды кесу қысымы
- гидравликалық жетек құралы ИГЖ және аддукция
- оның жұмыс күйіне (қалпына келтіргеннен кейін доп), Мпа.....4,5±0,5
- Төменгі тығынның жұмыс қысымы ПРЗ, Мпа.....6,5±0,5
- Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы
- тығындар ПРЗ, Мпа.....11±1
- Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....18,5±1,5
- СКҚ бағанының кернеу күші
- құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....5±1

3-кесте-массалық сипаттамалар:





Жабдықты белгілеу.....ИУГ2-114
Жабдықтың жалпы өлшемдері ұзындығы, мм.....2879
Корпустың өлшемдері тығынмен бірге.....ПРЗ-114
Корпустың сыртқы диаметрі, мм.....140
Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....6,2–9,2
Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80
Салмағы, ±10%, кг.....60
Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді.

2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы және саны:

1. Гидравликалық орнату құралы ИУГ2-114-44-350-Т150-К3.....1 дана
2. АХА 5.889.113/00 ПС Төлқұжат.....1 дана
3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.....1 дана
4. Ауыстырылатын бөлшектер жиынтығы:
 - 4.1. АХА 8.210.306-01 Цилиндр-орталықтандырғышы.....1 дана
 - 4.2. АХА 8.224.271 Втулкасы.....1 дана
- 1.3. № 4 (520 Т, 3694648) лот бойынша техникалық ерекшелікте 2.1-тармақ мынадай редакцияда жазылсын:

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ПРЗ-148-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны

Өнім түрі.....ПРЗ
Сыртқы диаметрі, мм.....148
Шартты өту арнасы, мм.....60
Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....350
Максималды Жұмыс температурасы, °С.....100
Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....К1
Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....—
Төменгі бөліктегі жіп (емізгік).....—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы..... ПРЗ-148
Гидравликалық жетекті шектегіш бұрандаларды кесу қысымы
құрал мен УГ және оны жұмыс жағдайына келтіру
(допты тастағаннан кейін), МПа.....3.....5
Төменгі плашканы іске қосу қысымы
тығындар ПРЗ, МПа.....5.....7
Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы
тығындар ПРЗ, Мпа.....8.....10
Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....15.....20
СКҚ бағанының кернеу күші
құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....4.....6

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ПРЗ-148
Жабдықтың жалпы өлшемдері
корпус бойынша максималды диаметрі, мм.....148
Жабдықтың жалпы өлшемдері, ұзындығы мм.....500
Корпустың өлшемдері шартты диаметрі, мм.....178
Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....5,9-11,5
ИУГ бекіту жіп.....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80
Салмағы, ±10%, кг.....13
Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді.





2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы, саны

Бұрғыланатын құю тығын ПРЗ-148-60-350-Т100-К1.....	3 дана
2. АХА 5.884.0124 / 00 КС Төлқұжат.....	1 дана
3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық	1 дана
4. Монтаждау бөлшектерінің жиынтығы:	
4.1. АХА 5.150.109 Төменгі клапан.....	1 дана
4.2. АХА 7.142.126 седло.....	1 дана
4.3. АХА 8.240.024-01 сақинасы.....	1 дана
4.4. АХА 8.366.533 ысырмасы.....	8 дана
4.5. АХА 8.652.186 Ниппель.....	1 дана
4.6. АХА 8.914.080 Бұранда.....	16 дана
4.7. 048-056-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....	1 дана
4.8. 064-072-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....	2 дана
4.9. 072-080-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....	1 дана
4.10. 100-108-46-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....	2 дана
4.11. 106-112-36-2-2 Сақина ГОСТ 9833-73.....	2 дана
4.12. 44,450-40-95Х18Н Доп ТУ 37.006.080-83.....	1 дана

2. Тараптардың заңды мекенжайлары және банк деректемелері

"КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі
серіктестік
Ақтөбе облысы, проспект Санкибай батыра, 173/1, 402
БСН 980240003816
БСК HSBKKZKX
ЖСК KZ156017111000003886
АО "Народный Банк Казахстана"
Тел.: +7 (713) 241-7121
Бас директор Хамзин Алмас Назымбекович

ИП Шашин
Павлодар облысы, Ломова, 36, 84
БСН 820621300522
БСК KСJBKZKX
ЖСК KZ528562204118327268
"Банк ЦентрКредит" АҚ
Тел.: +7 (707) 765-3784
Директор ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ

02.08.2024 13:52:23

05.08.2024 12:15:05





Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен қызметтердің тізімі

ЖП тармағының №	Атауы және қысқа сипаттамасы	Қосымша сипаттамасы	Жалпы саны	Саны	Өлшем бірлігі	Бірлік бағасы	ҚР ҚҚС белгісі	Сомасы	Жеткізу орны	Жеткізу шарттары	Жеткізу мерзімі	Төлем шарттары
519 Т	Тығын, ұңғыма ішілік жұмыстарға арналған, көпірлік	Техникалық сипаттамалар: ПРЗ-114-44-350-Т150-К1 Бұрғыланатын құю тығыны	1.000	1.000	Дана	1 250 000	Жоқ	1 250 000	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%
520 Т	Тығын, ұңғыма ішілік жұмыстарға арналған, көпірлік	Техникалық сипаттамалар: PRZ-148-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны	3.000	3.000	Дана	1 250 000	Жоқ	3 750 000	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%
521 Т	Отырғызылатын құрал, көпір тығыны үшін	Техникалық сипаттамалар: Гидравликалық орнату құралы ИУГ2-132	1.000	1.000	Дана	2 620 000	Жоқ	2 620 000	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%
522 Т	Отырғызылатын құрал, көпір тығыны үшін	Техникалық сипаттамалар: Гидравликалық орнату құралы ИУГ2-114	1.000	1.000	Дана	2 620 000	Жоқ	2 620 000	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%





ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1010440 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 3 (519 Т, 3694649)

Тапсырыс беруші: "КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі серіктестік

Жеткізуші: ИП Шашин

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	Мәні
Жол нөмірі	519 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Тығын, ұңғыма ішілік жұмыстарға арналған, көпірлік
Қосымша сипаттама	Техникалық сипаттамалар: ПРЗ-114-44-350-Т150-К1 Бұрғыланатын құю тығыны
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, ЦДНГ-2
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

1. Жұмыстарды орындау орны

Тауарды жеткізу орны: Қазақстан Республикасы, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, МГӨЦ-2, "Оңтүстік Қаратөбе" кен орны.

Қазақстан Республикасы. Нысан Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, Жарқамыс кентінің елді мекеніне жақын орналасқан. Облыс орталығы-Ақтөбе қаласы, Ол Лактыбай кен орнынан 360 км және Оңтүстік Қаратөбе кен орнынан 380 км қашықтықта орналасқан.

2. Мақсаты және қолдану саласы

ПРЗ тығыны мұнай және газ құбырларының корпусына орнатуға арналған пайдалану колоннасының артындағы цемент сақинасының тұтастығын қалпына келтіру, ЖРЗ тығынының астындағы бағаналы айналымды жою бойынша жөндеу-оқшаулау жұмыстарын (бұдан әрі - РИР) жүргізу мақсатында ИГЖ қону құралының көмегімен Ұңғымаларды.

Қолдану саласы:

- орнату аймағынан жоғары немесе төмен РИР жүргізу үшін (тек ПРЗ және ПР32 үшін);

- орнату аймағынан төмен РИР жүргізу үшін (тек ПР31 үшін);

- РИР-ны екі аралықта төменнен жоғарыға дәйекті түрде жүргізу үшін (тек ПРЗ және ПР32).

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



K1, K2, K3 - жабдықтың сульфидті-коррозиялық стандартты орындалуы бар крекинг (СКР) Рабс.>1, 83x106 Па(18,6 кгс/см²); CH₂S<0,075 % (көлемді); Рн2s<345 Па газ факторы аз "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін 890 нм³/м³.

K4-жабдықтың сульфидті-коррозияға төзімді өнімділігі бар "мұнай-газ-су"көп фазалы флюид үшін крекинг (СКР) CH₂S<6% (көлемді) газ факторы 890 нм³/м³-тен аз.

Техникалық шарттар ТУ 3666-007-20666528-2014.

2.1. Техникалық сипаттамалар 1, 2 және 3 кестелерде келтірілген.

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ПРЗ-140-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны

Өнім түрі.....	ПРЗ
Сыртқы диаметрі, мм.....	140
Шартты өту арнасы, мм.....	60
Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....	350
Максималды Жұмыс температурасы, °С.....	100
Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....	K1
Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....	—
Төменгі бөліктегі жіп (емізік).....	—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы..... ПРЗ-140/148

Гидравликалық жетекті шектегіш бұрандаларды кесу қысымы

құрал мен УГ және оны жұмыс жағдайына келтіру

(допты тастағаннан кейін), МПа.....3....5

Төменгі плашканы іске қосу қысымы

тығындар ПРЗ, МПа.....5.....7

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы

тығындар ПРЗ, Мпа.....8.....10

Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....15.....20

СКҚ бағанының кернеу күші

құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....4.....6

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ПРЗ-148

Жабдықтың жалпы өлшемдері

корпус бойынша максималды диаметрі, мм.....148

Жабдықтың жалпы өлшемдері, ұзындығы мм.....500

Корпустың өлшемдері шартты диаметрі, мм.....178

Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....5,9-11,5

ИУГ бекіту жіп.....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Салмағы, ±10%, кг.....13

Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді

2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы саны

1. Бұрғыланатын құю тығын ПРЗ-140-60-350-Т100-К1.....1 дана

2. АХА 5.884.124/00 ПС паспорты.....1 дана

3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық1 дана

4. монтаждау бөлшектерінің жиынтығы:

4.1. Аха 5.150.109 төменгі клапаны.....1 дана

4.2. Аха 7.142.126 седло.....1 дана



4.3. Аха 8.240.024-01 сақинасы.....	1 дана
4.4. Аха 8.366.533 ысырмасы.....	8 дана
4.5. АХА 8.652.186 Ниппелі	1 дана
4.6. Аха 8.914.080 бұрандасы.....	16 дана
4.7. 048-056-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	1 дана
4.8. 064-072-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.9. 072-080-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	1 дана
4.10. 100-108-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.11. 106-112-36-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.12. 44,450-40-95X18H ТУ 37.006.080-83 шаригі.....	1 дана

3. Өнімнің құрамы

Тауарлар Жеткізушімен №1 техникалық сипаттама қосымшасына сәйкес толық жинақта және толық көлемде орнатуға және пайдалануға дайын күйде жеткізіледі.

4. Таңбалау, кепілдік

Жеткізілетін барлық өнімдерде мынадай талаптар болуы тиіс:

- өндіруші кәсіпорынның тауар белгісі;
- өнімнің зауыттық нөмірі, өндірілген айы мен жылы;

5. Жеткізілетін өнімге сертификат қоса берілуі керек:

- өндіруші кәсіпорынның атауы және тауар белгісі шифр немесе стандартты өлшем;
- дайындаушы кәсіпорынның техникалық бақылау органының мөртабаны;

6. Жеткізілетін тауарларға қойылатын жалпы талаптар

6.1. Қазақстан Республикасында қабылданған ұқсас тауарларға қатысты міндетті талаптарға байланысты Қазақстан Республикасына әкелінетін және өндірілетін, жеткізілетін барлық көрсеткіштері бойынша (техникалық және сапалық) мемлекетаралық стандарттарға және осы техникалық талаптарға сәйкес келуі, сондай-ақ халықтың өмірі, денсаулығы, азаматтардың мүлкі және қоршаған ортаны қорғау қауіпсіздігінен төмен болмауы керек.

6.2. Жеткізілген тауарлар жаңа, пайдаланылмаған, қайта өңделмеген, көрме үлгілері емес және үшінші тұлғалардың құқықтарынан бос болуы тиіс.



6.3. Барлық этикеткалардың, мөртабандардың, мөрлердің мемлекеттік тілде немесе орыс тілінде анық және түсінікті таңбасы болуы тиіс. Егер өнімде басқа шет тілдеріндегі құжаттаманың түпнұсқасы болса, онда нотариалды куәландырылған көшірме орыс тіліндегі аудармасымен қоса берілуі керек.

6.4. Тауарды жеткізу кезінде өнім паспортының және пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың болуы міндетті және де төлқұжат басқа ілесіп құжаттармен бірге Тапсырыс берушінің өкілдеріне №310 «Бұрғылау және ҰКАЖ» кеңсесіне беріледі.

6.5. Әлеуетті Жеткізуші тауардың маркасы/үлгі, өндірушінің атауы және тауардың шыққан елі туралы ақпараты бар нұсқауды ұсынуы керек.

7. Тасымалдауға сақтауға және кәдеге жаратуға қойылатын талаптар

7.1 Сақтау

7.1.1 жабдық пен тығыздағыш сақиналар 0 С-тан плюс 25 С-қа дейінгі температурада табиғи желдеткіші бар жабық үй-жайда дайындаушының зауыттық қаптамасында сақталуы тиіс.

7.1.2 тығыздағыш сақиналар олардың деформациясы мен зақымдануын болдырмайтын жағдайларда стеллаждарға орналастырылуы тиіс.

7.1.3 кем дегенде 12 айдан кейін жабдық тексерілуге тиіс.

Табылған коррозия ошақтарын тазалап консервілеу майымен жабу керек

К-17 МЕМСТ 10877-76 немесе коррозияға қарсы қасиеттері төмен емес басқа майлағышпен

к-17 майлау.

7.1.4 дайындық жұмыстары кезінде жабдықты бұталы алаңда, минус 50-ден плюс 50° С дейінгі температурада, зауыттық қаптамада, ал ол болмаған жағдайда соққы жүктемелері мен механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда уақытша сақтауға жол беріледі.

7.1.5 төмен температурада соққы жүктемесі немесе анықталған зақым әсер еткен жағдайда жабдық Дефектоскопия жүргізуге жатады. Теріс нәтижелер болған жағдайда жабдықты пайдалануға тыйым салынады.

7.2. Тасымалдау

7.2.1 дайындаушының ыдысындағы жабдықты тиісті түрдегі көлікте жұмыс істейтін жүктерді тасымалдау ережелерін ескере отырып, ұзын көлемді жүкті тасымалдауға мүмкіндік беретін көліктің кез келген түрімен минус 50⁰С-тан плюс 50⁰С-қа дейін тасымалдауға рұқсат етіледі. Тасымалдау өндіруші кәсіпорынның ыдысында, ал ол болмаған жағдайда деформацияны, соққы жүктемелерін және механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда жүзеге асырылуы тиіс.

ЖАБДЫҚТЫ ТАЛШЫҚПЕН ТАСЫМАЛДАУҒА ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ, ТИЕУ- ТҮСІРУ ЖҰМЫСТАРЫ КЕЗІНДЕ ТҮСІРУ ЖӘНЕ СОҒУ.

7.3 Қайта өңдеу



7.3.1 Жабдықтың металл бөліктерін кәдеге жарату пайдалану ортасының элементтерінен тазартылған түрде металл сынықтарына тапсыру.

7.3.2 Металл емес бөлшектер мен қаптамаларды кәдеге жарату мамандандырылған қабылдау пункттері. Барлық бөлшектер тазартылған түрде жойылады пайдалану ортасының элементтері.

8. Келіп түсетін тауарларды кіріс бақылауына қойылатын талаптар

8.1. Тауарды межелі жерге жеткізгеннен кейін келіп түсетін тауарларға кіріс бақылауы жүргізіледі:

- жөнелту құжаттамасының болуы;
- жеткізудің толықтығы және орау орындарының бүтіндігі;
- техникалық құжаттамаға сәйкес өнімді таңбалау;
- консервация жағдайы және айқын зақымданбауы;
- фирмалық тақтайшаның болуы және төлқұжат деректерімен деректер тақтайшаларының салыстырылуы;
- техникалық құжаттама мазмұнының (паспорттар, техникалық сипаттамалар, пайдалану нұсқаулығы) толықтығы және жоба талаптарына, шарттың және оның қосымшасының талаптарына сәйкестігі;
- алынған материалдардың толықтығын шартқа және оның қосымшаларына, буып-түю парақтарына, іріктеу парағына сәйкестігін тексеру;

8.2 Кіріс бақылауын аяқтау нысаны-кіріс бақылау актісін жеткізуші жасайды және Тапсырыс беруші мен жеткізушінің уәкілетті тұлғалары қол қояды (шартқа №5 қосымша).

8.3 Кіріс бақылауын жүргізу рәсімдері аяқталғаннан кейін Өнім беруші тауарды жеткізу орнына дейін жеткізуді растайтын қабылдау-беру актісін жасайды және оған қол қояды (Шартқа №4 қосымша).

Техникалық шарттар (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Тауар маркалары/модельдері және өндірушілері

Маркасы/моделі	Өндірушінің атауы	Шығарған мемлекет	Саны
Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-114-44-350-T150-K1	ООО НПФ «Пакер»	РЕСЕЙ	1.00

Қосымша

ТС для Пакер-пробка ПРЗ.docx



ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1010440 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 4 (520 Т, 3694648)

Тапсырыс беруші: "КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі серіктестік

Жеткізуші: ИП Шашин

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	Мәні
Жол нөмірі	520 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Тығын, ұңғыма ішілік жұмыстарға арналған, көпірлік
Қосымша сипаттама	Техникалық сипаттамалар: PRZ-148-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны
Саны	3.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, ЦДНГ-2
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

1. Жұмыстарды орындау орны

Тауарды жеткізу орны: Қазақстан Республикасы, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, МГӨЦ-2, "Оңтүстік Қаратөбе" кен орны.

Қазақстан Республикасы. Нысан Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, Жарқамыс кентінің елді мекеніне жақын орналасқан. Облыс орталығы-Ақтөбе қаласы, Ол Лактыбай кен орнынан 360 км және Оңтүстік Қаратөбе кен орнынан 380 км қашықтықта орналасқан.

2. Мақсаты және қолдану саласы

ПРЗ тығыны мұнай және газ құбырларының корпусына орнатуға арналған пайдалану колоннасының артындағы цемент сақинасының тұтастығын қалпына келтіру, ЖРЗ тығынының астындағы бағаналы айналымды жою бойынша жөндеу-оқшаулау жұмыстарын (бұдан әрі - РИР) жүргізу мақсатында ИГЖ қону құралының көмегімен Ұңғымаларды.

Қолдану саласы:

- орнату аймағынан жоғары немесе төмен РИР жүргізу үшін (тек ПРЗ және ПРЗ2 үшін);

- орнату аймағынан төмен РИР жүргізу үшін (тек ПРЗ1 үшін);

- РИР-ны екі аралықта төменнен жоғарыға дәйекті түрде жүргізу үшін (тек ПРЗ және ПРЗ2).

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



K1, K2, K3 - жабдықтың сульфидті-коррозиялық стандартты орындалуы бар крекинг (СКР) Рабс.>1, 83x106 Па(18,6 кгс/см²); CH₂S<0,075 % (көлемді); Рн2s<345 Па газ факторы аз "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін 890 нм³/м³.

K4-жабдықтың сульфидті-коррозияға төзімді өнімділігі бар "мұнай-газ-су"көп фазалы флюид үшін крекинг (СКР) CH₂S<6% (көлемді) газ факторы 890 нм³/м³-тен аз.

Техникалық шарттар ТУ 3666-007-20666528-2014.

2.1. Техникалық сипаттамалар 1, 2 және 3 кестелерде келтірілген.

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ПРЗ-140-60-350-Т100-К1 Бұрғыланатын құю тығыны

Өнім түрі.....	ПРЗ
Сыртқы диаметрі, мм.....	140
Шартты өту арнасы, мм.....	60
Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....	350
Максималды Жұмыс температурасы, °С.....	100
Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....	K1
Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....	—
Төменгі бөліктегі жіп (емізік).....	—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы..... ПРЗ-140/148

Гидравликалық жетекті шектегіш бұрандаларды кесу қысымы

құрал мен УГ және оны жұмыс жағдайына келтіру

(допты тастағаннан кейін), МПа.....3....5

Төменгі плашканы іске қосу қысымы

тығындар ПРЗ, МПа.....5.....7

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы

тығындар ПРЗ, Мпа.....8.....10

Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....15.....20

СКҚ бағанының кернеу күші

құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....4.....6

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ПРЗ-148

Жабдықтың жалпы өлшемдері

корпус бойынша максималды диаметрі, мм.....148

Жабдықтың жалпы өлшемдері, ұзындығы мм.....500

Корпустың өлшемдері шартты диаметрі, мм.....178

Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....5,9-11,5

ИУГ бекіту жіп.....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Салмағы, ±10%, кг.....13

Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді

2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы саны

1. Бұрғыланатын құю тығын ПРЗ-140-60-350-Т100-К1.....1 дана

2. АХА 5.884.124/00 ПС паспорты.....1 дана

3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық1 дана

4. монтаждау бөлшектерінің жиынтығы:

4.1. Аха 5.150.109 төменгі клапаны.....1 дана

4.2. Аха 7.142.126 седло.....1 дана



4.3. Аха 8.240.024-01 сақинасы.....	1 дана
4.4. Аха 8.366.533 ысырмасы.....	8 дана
4.5. АХА 8.652.186 Ниппелі	1 дана
4.6. Аха 8.914.080 бұрандасы.....	16 дана
4.7. 048-056-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	1 дана
4.8. 064-072-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.9. 072-080-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	1 дана
4.10. 100-108-46-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.11. 106-112-36-2-2 ГОСТ 9833-73 сақинасы.....	2 дана
4.12. 44,450-40-95Х18Н ТУ 37.006.080-83 шаригі.....	1 дана

3. Өнімнің құрамы

Тауарлар Жеткізушімен №1 техникалық сипаттама қосымшасына сәйкес толық жинақта және толық көлемде орнатуға және пайдалануға дайын күйде жеткізіледі.

4. Таңбалау, кепілдік

Жеткізілетін барлық өнімдерде мынадай талаптар болуы тиіс:

- өндіруші кәсіпорынның тауар белгісі;
- өнімнің зауыттық нөмірі, өндірілген айы мен жылы;

5. Жеткізілетін өнімге сертификат қоса берілуі керек:

- өндіруші кәсіпорынның атауы және тауар белгісі шифр немесе стандартты өлшем;
- дайындаушы кәсіпорынның техникалық бақылау органының мөртабаны;

6. Жеткізілетін тауарларға қойылатын жалпы талаптар

6.1. Қазақстан Республикасында қабылданған ұқсас тауарларға қатысты міндетті талаптарға байланысты Қазақстан Республикасына әкелінетін және өндірілетін, жеткізілетін барлық көрсеткіштері бойынша (техникалық және сапалық) мемлекетаралық стандарттарға және осы техникалық талаптарға сәйкес келуі, сондай-ақ халықтың өмірі, денсаулығы, азаматтардың мүлкі және қоршаған ортаны қорғау қауіпсіздігінен төмен болмауы керек.

6.2. Жеткізілген тауарлар жаңа, пайдаланылмаған, қайта өңделмеген, көрме үлгілері емес және үшінші тұлғалардың құқықтарынан бос болуы тиіс.



6.3. Барлық этикеткалардың, мөртабандардың, мөрлердің мемлекеттік тілде немесе орыс тілінде анық және түсінікті таңбасы болуы тиіс. Егер өнімде басқа шет тілдеріндегі құжаттаманың түпнұсқасы болса, онда нотариалды куәландырылған көшірме орыс тіліндегі аудармасымен қоса берілуі керек.

6.4. Тауарды жеткізу кезінде өнім паспортының және пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың болуы міндетті және де төлқұжат басқа ілесіп құжаттармен бірге Тапсырыс берушінің өкілдеріне №310 «Бұрғылау және ҰКАЖ» кеңсесіне беріледі.

6.5. Әлеуетті Жеткізуші тауардың маркасы/үлгі, өндірушінің атауы және тауардың шыққан елі туралы ақпараты бар нұсқауды ұсынуы керек.

7. Тасымалдауға сақтауға және кәдеге жаратуға қойылатын талаптар

7.1 Сақтау

7.1.1 жабдық пен тығыздағыш сақиналар 0 С-тан плюс 25 С-қа дейінгі температурада табиғи желдеткіші бар жабық үй-жайда дайындаушының зауыттық қаптамасында сақталуы тиіс.

7.1.2 тығыздағыш сақиналар олардың деформациясы мен зақымдануын болдырмайтын жағдайларда стеллаждарға орналастырылуы тиіс.

7.1.3 кем дегенде 12 айдан кейін жабдық тексерілуге тиіс.

Табылған коррозия ошақтарын тазалап консервілеу майымен жабу керек

К-17 МЕМСТ 10877-76 немесе коррозияға қарсы қасиеттері төмен емес басқа майлағышпен

к-17 майлау.

7.1.4 дайындық жұмыстары кезінде жабдықты бұталы алаңда, минус 50-ден плюс 50° С дейінгі температурада, зауыттық қаптамада, ал ол болмаған жағдайда соққы жүктемелері мен механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда уақытша сақтауға жол беріледі.

7.1.5 төмен температурада соққы жүктемесі немесе анықталған зақым әсер еткен жағдайда жабдық Дефектоскопия жүргізуге жатады. Теріс нәтижелер болған жағдайда жабдықты пайдалануға тыйым салынады.

7.2. Тасымалдау

7.2.1 дайындаушының ыдысындағы жабдықты тиісті түрдегі көлікте жұмыс істейтін жүктерді тасымалдау ережелерін ескере отырып, ұзын көлемді жүкті тасымалдауға мүмкіндік беретін көліктің кез келген түрімен минус 50⁰С-тан плюс 50⁰С-қа дейін тасымалдауға рұқсат етіледі. Тасымалдау өндіруші кәсіпорынның ыдысында, ал ол болмаған жағдайда деформацияны, соққы жүктемелерін және механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда жүзеге асырылуы тиіс.

ЖАБДЫҚТЫ ТАЛШЫҚПЕН ТАСЫМАЛДАУҒА ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ, ТИЕУ- ТҮСІРУ ЖҰМЫСТАРЫ КЕЗІНДЕ ТҮСІРУ ЖӘНЕ СОҒУ.

7.3 Қайта өңдеу



7.3.1 Жабдықтың металл бөліктерін кәдеге жарату пайдалану ортасының элементтерінен тазартылған түрде металл сынықтарына тапсыру.

7.3.2 Металл емес бөлшектер мен қаптамаларды кәдеге жарату мамандандырылған қабылдау пункттері. Барлық бөлшектер тазартылған түрде жойылады пайдалану ортасының элементтері.

8. Келіп түсетін тауарларды кіріс бақылауына қойылатын талаптар

8.1. Тауарды межелі жерге жеткізгеннен кейін келіп түсетін тауарларға кіріс бақылауы жүргізіледі:

- жөнелту құжаттамасының болуы;
- жеткізудің толықтығы және орау орындарының бүтіндігі;
- техникалық құжаттамаға сәйкес өнімді таңбалау;
- консервация жағдайы және айқын зақымданбауы;
- фирмалық тақтайшаның болуы және төлқұжат деректерімен деректер тақтайшаларының салыстырылуы;
- техникалық құжаттама мазмұнының (паспорттар, техникалық сипаттамалар, пайдалану нұсқаулығы) толықтығы және жоба талаптарына, шарттың және оның қосымшасының талаптарына сәйкестігі;
- алынған материалдардың толықтығын шартқа және оның қосымшаларына, буып-түю парақтарына, іріктеу парағына сәйкестігін тексеру;

8.2 Кіріс бақылауын аяқтау нысаны-кіріс бақылау актісін жеткізуші жасайды және Тапсырыс беруші мен жеткізушінің уәкілетті тұлғалары қол қояды (шартқа №5 қосымша).

8.3 Кіріс бақылауын жүргізу рәсімдері аяқталғаннан кейін Өнім беруші тауарды жеткізу орнына дейін жеткізуді растайтын қабылдау-беру актісін жасайды және оған қол қояды (Шартқа №4 қосымша).

Техникалық шарттар (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Тауар маркалары/модельдері және өндірушілері

Маркасы/моделі	Өндірушінің атауы	Шығарған мемлекет	Саны
Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-140-60-350-T100-K1	ООО НПФ «Пакер»	РЕСЕЙ	3.00

Қосымша

ТС для Пакер-пробка ПРЗ.docx



ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1010440 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 1 (521 Т, 3694651)

Тапсырыс беруші: "КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі серіктестік

Жеткізуші: ИП Шашин

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	Мәні
Жол нөмірі	521 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Отырғызылатын құрал, көпір тығыны үшін
Қосымша сипаттама	Техникалық сипаттамалар: Гидравликалық орнату құралы ИУГ2-132
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, ЦДНГ-2
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

1. Жұмыстарды орындау орны

1.1. - Тауарды жеткізу орны: Қазақстан Республикасы, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, МГӨЦ-2, "Оңтүстік Қаратөбе" кен орны.

Қазақстан Республикасы. Нысан Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, Жарқамыс кентінің елді мекеніне жақын орналасқан. Облыс орталығы-Ақтөбе қаласы, Ол Лактыбай кен орнынан 360 км және Оңтүстік Қаратөбе кен орнынан 380 км қашықтықта орналасқан.

2. Мақсаты және қолдану саласы

Құрал ПЗР тығынына арналған кону құралы болып табылады және мыналарға арналған:

- ұңғыманың бетіндегі түйіспелер және ПРЗ тығынынан ажырату;
- проз тығындарын берілген аралыққа тасымалдау;
- берілген аралықта ргз тығынын орнату;
- РИР кезінде тампонаждық материалды ұңғымаға айдау.

Қолдану саласы (ргз тығынымен және 10 SPO дейін пайдалану мүмкіндігімен):



- орнату аймағынан жоғары немесе төмен РИР жүргізу үшін;

- РИР - ны төменнен жоғары қарай екі аралықта жүргізу үшін.

K1, K2, K3 - жабдықтың сульфидті-коррозиялық стандартты орындалуы бар

крекинг (СКР) Рабс.>1, 83x106 Па(18,6 кгс/см²); CH₂S<0,075 % (көлемді);

Рн2s<345 Па газ факторы аз "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін

890 нм³/м³.

K4-жабдықтың сульфидті-коррозияға төзімді өнімділігі бар

газ факторы 890 нм³/м³ кем "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін CH₂S<6% (көлемді) крекинг (СКР).

Техникалық шарттар-ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Техникалық сипаттамалар 1, 2 және 3 кестелерде келтірілген.

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ИУГ2-132-50-350-Т100-К3 Гидравликалық орнату құралы

Өнім түрі.....ИГУ2

Сыртқы диаметрі, мм.....132

Шартты өту арнасы, мм.....50

Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....350

Максималды Жұмыс температурасы, °С.....100

Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....К3

Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Төменгі бөліктегі жіп (емізік).....—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы.....ИУГ2-132



Қысымның максималды айырмашылығы, Мпа.....35

Шектегіш бұрандаларды кесу қысымы

гидравликалық жетек құралы ИГЖ және аддукция

оның жұмыс күйіне (қалпына келтіргеннен кейін доп), Мпа.....4±1

Төменгі тығынның жұмыс қысымы ПРЗ, Мпа.....6±1

Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы

тығындар ПРЗ, Мпа.....9±1

Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....17,5±2,5

СКҚ бағанының кернеу күші

құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....5=1

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ИУГ2-132

Жабдықтың жалпы өлшемдері ұзындығы, мм.....2845

Корпустың өлшемдері тығынмен бірге.....178

Корпустың сыртқы диаметрі, мм.....ПРЗ-148

Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....5,9–11,5

Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Салмағы, ±10%, кг.....90

Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді

2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы және Саны:

1. Гидравликалық орнату құралы

ИУГ2-132-50-350-T100-K3.....1 дана

2. АХА 5.889.113/00 ПС Паспорты.....1 дана

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.....	1 дана
4. Ауыстырылатын бөлшектер жиынтығы:	
4.1. Жең АХА 8.224.170.....	1 дана
5. Құрал-саймандар мен керек-жарақтар жиынтығы:	
5.1. АХА 7.860.748 Оправка.....	1 дана
5.2. АХА 8.260.010 Дискісі.....	1 дана
5.3. АХА 8.675.160 Соңғы кілті.....	1 дана
5.4. 7811-0437 1 Н12.X1 Кілт ГОСТ 16985-79	1 дана

3. Өнімнің құрамы

Тауарлар Жеткізушімен №1 техникалық сипаттама қосымшасына сәйкес толық жинақта және толық көлемде орнатуға және пайдалануға дайын күйде жеткізіледі.

4. Таңбалау, кепілдік

Жеткізілетін барлық өнімдерде мынадай талаптар болуы тиіс:

- өндіруші кәсіпорынның тауар белгісі;
- өнімнің зауыттық нөмірі, өндірілген айы мен жылы;

5. Жеткізілетін өнімге сертификат қоса берілуі керек:

- өндіруші кәсіпорынның атауы және тауар белгісі шифр немесе стандартты өлшем;
- дайындаушы кәсіпорынның техникалық бақылау органының мөртабаны;

6. Жеткізілетін тауарларға қойылатын жалпы талаптар

6.1. Қазақстан Республикасында қабылданған ұқсас тауарларға қатысты міндетті талаптарға байланысты Қазақстан Республикасына әкелінетін және өндірілетін, жеткізілетін барлық көрсеткіштері бойынша (техникалық және сапалық) мемлекетаралық стандарттарға және осы техникалық талаптарға сәйкес келуі, сондай-ақ халықтың өмірі, денсаулығы, азаматтардың мүлкі және қоршаған ортаны қорғау қауіпсіздігінен төмен болмауы керек.

6.2. Жеткізілген тауарлар жаңа, пайдаланылмаған, қайта өңделмеген, көрме үлгілері емес және үшінші тұлғалардың құқықтарынан бос болуы тиіс.



6.3. Барлық этикеткалардың, мөртабандардың, мөрлердің мемлекеттік тілде немесе орыс тілінде анық және түсінікті таңбасы болуы тиіс. Егер өнімде басқа шет тілдеріндегі құжаттаманың түпнұсқасы болса, онда нотариалды куәландырылған көшірме орыс тіліндегі аудармасымен қоса берілуі керек.

6.4. Тауарды жеткізу кезінде өнім паспортының және пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың болуы міндетті және де төлқұжат басқа ілеспе құжаттармен бірге Тапсырыс берушінің өкілдеріне №310 «Бұрғылау және ҰКАЖ» кеңсесіне беріледі.

6.5. Әлеуетті Жеткізуші тауардың маркасы/үлгі, өндірушінің атауы және тауардың шыққан елі туралы ақпараты бар нұсқауды ұсынуы керек.

7. Тасымалдауға сақтауға және кәдеге жаратуға қойылатын талаптар

7.1 Сақтау

7.1.1 жабдық пен тығыздағыш сақиналар 0 С-тан плюс 25 °С-қа дейінгі температурада табиғи желдеткіші бар жабдық үй-жайда дайындаушының зауыттық қаптамасында сақталуы тиіс.

7.1.2 тығыздағыш сақиналар олардың деформациясы мен зақымдануын болдырмайтын жағдайларда стеллаждарға орналастырылуы тиіс.

7.1.3 кем дегенде 12 айдан кейін жабдық тексерілуге тиіс.

Табылған коррозия ошақтарын тазалап консервілеу майымен жабу керек

К-17 МЕМСТ 10877-76 немесе коррозияға қарсы қасиеттері төмен емес басқа майлағышпен

к-17 майлау.

7.1.4 дайындық жұмыстары кезінде жабдықты бұталы алаңда, минус 50-ден плюс 50° С дейінгі температурада, зауыттық қаптамада, ал ол болмаған жағдайда соққы жүктемелері мен механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда уақытша сақтауға жол беріледі.

7.1.5 төмен температурада соққы жүктемесі немесе анықталған зақым әсер еткен жағдайда жабдық Дефектоскопия жүргізуге жатады. Теріс нәтижелер болған жағдайда жабдықты пайдалануға тыйым салынады.

7.2. Тасымалдау

7.2.1 дайындаушының ыдысындағы жабдықты тиісті түрдегі көлікте жұмыс істейтін жүктерді тасымалдау ережелерін ескере отырып, ұзын көлемді жүкті тасымалдауға мүмкіндік беретін көліктің кез келген түрімен минус 50°С-тан плюс 50°С-қа дейін тасымалдауға рұқсат етіледі. Тасымалдау өндіруші кәсіпорынның ыдысында, ал ол болмаған жағдайда деформацияны, соққы жүктемелерін және механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда жүзеге асырылуы тиіс.

ЖАБДЫҚТЫ ТАЛШЫҚПЕН ТАСЫМАЛДАУҒА ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ, ТИЕУ- ТҮСІРУ ЖҰМЫСТАРЫ КЕЗІНДЕ ТҮСІРУ ЖӘНЕ СОҒУ.

7.3 Қайта өңдеу



7.3.1 Жабдықтың металл бөліктерін кәдеге жарату пайдалану ортасының элементтерінен тазартылған түрде металл сынықтарына тапсыру.

7.3.2 Металл емес бөлшектер мен қаптамаларды кәдеге жарату мамандандырылған қабылдау пункттері. Барлық бөлшектер тазартылған түрде жойылады пайдалану ортасының элементтері.

8. Келіп түсетін тауарларды кіріс бақылауына қойылатын талаптар

8.1. Тауарды межелі жерге жеткізгеннен кейін келіп түсетін тауарларға кіріс бақылауы жүргізіледі:

- жөнелту құжаттамасының болуы;
- жеткізудің толықтығы және орау орындарының бүтіндігі;
- техникалық құжаттамаға сәйкес өнімді таңбалау;
- консервация жағдайы және айқын зақымданбауы;
- фирмалық тақтайшаның болуы және төлқұжат деректерімен деректер тақтайшаларының салыстырылуы;
- техникалық құжаттама мазмұнының (паспорттар, техникалық сипаттамалар, пайдалану нұсқаулығы) толықтығы және жоба талаптарына, шарттың және оның қосымшасының талаптарына сәйкестігі;
- алынған материалдардың толықтығын шартқа және оның қосымшаларына, буып-түю парақтарына, іріктеу парағына сәйкестігін тексеру;

8.2 Кіріс бақылауын аяқтау нысаны-кіріс бақылау актісін жеткізуші жасайды және Тапсырыс беруші мен жеткізушінің уәкілетті тұлғалары қол қояды (шартқа №5 қосымша).

8.3 Кіріс бақылауын жүргізу рәсімдері аяқталғаннан кейін Өнім беруші тауарды жеткізу орнына дейін жеткізуді растайтын қабылдау-беру актісін жасайды және оған қол қояды (Шартқа №4 қосымша).

Техникалық шарттар (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Тауар маркалары/модельдері және өндірушілері

Маркасы/моделі	Өндірушінің атауы	Шығарған мемлекет	Саны
Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132-50-350-Т100-К3	НПФ «Пакер»	РЕСЕЙ	1.00

Қосымша

ТС для ИУГ2.docx



ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1010440 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 2 (522 Т, 3694650)

Тапсырыс беруші: "КАЗАХТУРКМУНАЙ" жауапкершілігі шектеулі серіктестік

Жеткізуші: ИП Шашин

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	Мәні
Жол нөмірі	522 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Отырғызылатын құрал, көпір тығыны үшін
Қосымша сипаттама	Техникалық сипаттамалар: Гидравликалық орнату құралы ИУГ2-114
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, ЦДНГ-2
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 40 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

1. Жұмыстарды орындау орны

1.1. - Тауарды жеткізу орны: Қазақстан Республикасы, Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, МГӨЦ-2, "Оңтүстік Қаратөбе" кен орны.

Қазақстан Республикасы. Нысан Ақтөбе облысы, Байғанин ауданы, Жарқамыс кентінің елді мекеніне жақын орналасқан. Облыс орталығы-Ақтөбе қаласы, Ол Лактыбай кен орнынан 360 км және Оңтүстік Қаратөбе кен орнынан 380 км қашықтықта орналасқан.

2. Мақсаты және қолдану саласы

Құрал ПЗР тығынына арналған кону құралы болып табылады және мыналарға арналған:

- ұңғыманың бетіндегі түйіспелер және ПРЗ тығынынан ажырату;
- проз тығындарын берілген аралыққа тасымалдау;
- берілген аралықта ргз тығынын орнату;
- РИР кезінде тампонаждық материалды ұңғымаға айдау.

Қолдану саласы (ргз тығынымен және 10 SPO дейін пайдалану мүмкіндігімен):



- орнату аймағынан жоғары немесе төмен РИР жүргізу үшін;

- РИР - ны төменнен жоғары қарай екі аралықта жүргізу үшін.

K1, K2, K3 - жабдықтың сульфидті-коррозиялық стандартты орындалуы бар

крекинг (СКР) Рабс.>1, 83x106 Па(18,6 кгс/см²); CH₂S<0,075 % (көлемді);

Rn₂s<345 Па газ факторы аз "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін

890 нм³/м³.

K4-жабдықтың сульфидті-коррозияға төзімді өнімділігі бар

газ факторы 890 нм³/м³ кем "мұнай-газ-су" көп фазалы сұйықтық үшін CH₂S<6% (көлемді) крекинг (СКР).

Техникалық шарттар-ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Техникалық сипаттамалар 1, 2 және 3 кестелерде келтірілген.

1-кесте-жабдықты белгілеу құрылымы:

ИУГ2-132-50-350-T100-K3 Гидравликалық орнату құралы

Өнім түрі.....ИГУ2

Сыртқы диаметрі, мм.....132

Шартты өту арнасы, мм.....50

Қысымның максималды айырмашылығы, атм.....350

Максималды Жұмыс температурасы, °C.....100

Жабдықтың коррозиялық орындалуы.....K3

Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Төменгі бөліктегі жіп (емізік).....—

2-кесте-негізгі техникалық сипаттамалар:

Көрсеткіштің атауы.....ИУГ2-132



Қысымның максималды айырмашылығы, Мпа.....35

Шектегіш бұрандаларды кесу қысымы

гидравликалық жетек құралы ИГЖ және аддукция

оның жұмыс күйіне (қалпына келтіргеннен кейін доп), Мпа.....4±1

Төменгі тығынның жұмыс қысымы ПРЗ, Мпа.....6±1

Жоғарғы плашканың іске қосылу қысымы

тығындар ПРЗ, Мпа.....9±1

Седла бұрандаларын кесу қысымы, Мпа.....17,5±2,5

СКҚ бағанының кернеу күші

құралды ажырату және т. б. тығыннан бұрыш.....5=1

3-кесте-массалық сипаттамалар:

Жабдықты белгілеу.....ИУГ2-132

Жабдықтың жалпы өлшемдері ұзындығы, мм.....2845

Корпустың өлшемдері тығынмен бірге.....178

Корпустың сыртқы диаметрі, мм.....ПРЗ-148

Баған қабырғасының қалыңдығы, мм.....5,9–11,5

Жоғарғы бөліктегі жіп (муфта).....СКҚ-73 МЕМСТ 633-80

Салмағы, ±10%, кг.....90

Ұзындығы, массасы аудармашымен жабдықталған кезде ерекшеленеді

2.2. Жеткізу жинағы

Жеткізу жиынтығының құрамдас бөлігінің атауы және Саны:

1. Гидравликалық орнату құралы

ИУГ2-132-50-350-T100-K3.....1 дана

2. АХА 5.889.113/00 ПС Паспорты.....1 дана

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



3. Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық.....	1 дана
4. Ауыстырылатын бөлшектер жиынтығы:	
4.1. Жең АХА 8.224.170.....	1 дана
5. Құрал-саймандар мен керек-жарақтар жиынтығы:	
5.1. АХА 7.860.748 Оправка.....	1 дана
5.2. АХА 8.260.010 Дискісі.....	1 дана
5.3. АХА 8.675.160 Соңғы кілті.....	1 дана
5.4. 7811-0437 1 Н12.X1 Кілт ГОСТ 16985-79	1 дана

3. Өнімнің құрамы

Тауарлар Жеткізушімен №1 техникалық сипаттама қосымшасына сәйкес толық жинақта және толық көлемде орнатуға және пайдалануға дайын күйде жеткізіледі.

4. Таңбалау, кепілдік

Жеткізілетін барлық өнімдерде мынадай талаптар болуы тиіс:

- өндіруші кәсіпорынның тауар белгісі;
- өнімнің зауыттық нөмірі, өндірілген айы мен жылы;

5. Жеткізілетін өнімге сертификат қоса берілуі керек:

- өндіруші кәсіпорынның атауы және тауар белгісі шифр немесе стандартты өлшем;
- дайындаушы кәсіпорынның техникалық бақылау органының мөртабаны;

6. Жеткізілетін тауарларға қойылатын жалпы талаптар

6.1. Қазақстан Республикасында қабылданған ұқсас тауарларға қатысты міндетті талаптарға байланысты Қазақстан Республикасына әкелінетін және өндірілетін, жеткізілетін барлық көрсеткіштері бойынша (техникалық және сапалық) мемлекетаралық стандарттарға және осы техникалық талаптарға сәйкес келуі, сондай-ақ халықтың өмірі, денсаулығы, азаматтардың мүлкі және қоршаған ортаны қорғау қауіпсіздігінен төмен болмауы керек.

6.2. Жеткізілген тауарлар жаңа, пайдаланылмаған, қайта өңделмеген, көрме үлгілері емес және үшінші тұлғалардың құқықтарынан бос болуы тиіс.



6.3. Барлық этикеткалардың, мөртабандардың, мөрлердің мемлекеттік тілде немесе орыс тілінде анық және түсінікті таңбасы болуы тиіс. Егер өнімде басқа шет тілдеріндегі құжаттаманың түпнұсқасы болса, онда нотариалды куәландырылған көшірме орыс тіліндегі аудармасымен қоса берілуі керек.

6.4. Тауарды жеткізу кезінде өнім паспортының және пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың болуы міндетті және де төлқұжат басқа ілесіп құжаттармен бірге Тапсырыс берушінің өкілдеріне №310 «Бұрғылау және ҰКАЖ» кеңсесіне беріледі.

6.5. Әлеуетті Жеткізуші тауардың маркасы/үлгі, өндірушінің атауы және тауардың шыққан елі туралы ақпараты бар нұсқауды ұсынуы керек.

7. Тасымалдауға сақтауға және кәдеге жаратуға қойылатын талаптар

7.1 Сақтау

7.1.1 жабдық пен тығыздағыш сақиналар 0 С-тан плюс 25 °С-қа дейінгі температурада табиғи желдеткіші бар жабдық үй-жайда дайындаушының зауыттық қаптамасында сақталуы тиіс.

7.1.2 тығыздағыш сақиналар олардың деформациясы мен зақымдануын болдырмайтын жағдайларда стеллаждарға орналастырылуы тиіс.

7.1.3 кем дегенде 12 айдан кейін жабдық тексерілуге тиіс.

Табылған коррозия ошақтарын тазалап консервілеу майымен жабу керек

К-17 МЕМСТ 10877-76 немесе коррозияға қарсы қасиеттері төмен емес басқа майлағышпен

к-17 майлау.

7.1.4 дайындық жұмыстары кезінде жабдықты бұталы алаңда, минус 50-ден плюс 50° С дейінгі температурада, зауыттық қаптамада, ал ол болмаған жағдайда соққы жүктемелері мен механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда уақытша сақтауға жол беріледі.

7.1.5 төмен температурада соққы жүктемесі немесе анықталған зақым әсер еткен жағдайда жабдық Дефектоскопия жүргізуге жатады. Теріс нәтижелер болған жағдайда жабдықты пайдалануға тыйым салынады.

7.2. Тасымалдау

7.2.1 дайындаушының ыдысындағы жабдықты тиісті түрдегі көлікте жұмыс істейтін жүктерді тасымалдау ережелерін ескере отырып, ұзын көлемді жүкті тасымалдауға мүмкіндік беретін көліктің кез келген түрімен минус 50°С-тан плюс 50°С-қа дейін тасымалдауға рұқсат етіледі. Тасымалдау өндіруші кәсіпорынның ыдысында, ал ол болмаған жағдайда деформацияны, соққы жүктемелерін және механикалық зақымдануды болдырмайтын жағдайларда жүзеге асырылуы тиіс.

ЖАБДЫҚТЫ ТАЛШЫҚПЕН ТАСЫМАЛДАУҒА ТЫЙЫМ САЛЫНАДЫ, ТИЕУ- ТҮСІРУ ЖҰМЫСТАРЫ КЕЗІНДЕ ТҮСІРУ ЖӘНЕ СОҒУ.

7.3 Қайта өңдеу



7.3.1 Жабдықтың металл бөліктерін кәдеге жарату пайдалану ортасының элементтерінен тазартылған түрде металл сынықтарына тапсыру.

7.3.2 Металл емес бөлшектер мен қаптамаларды кәдеге жарату мамандандырылған қабылдау пункттері. Барлық бөлшектер тазартылған түрде жойылады пайдалану ортасының элементтері.

8. Келіп түсетін тауарларды кіріс бақылауына қойылатын талаптар

8.1. Тауарды межелі жерге жеткізгеннен кейін келіп түсетін тауарларға кіріс бақылауы жүргізіледі:

- жөнелту құжаттамасының болуы;
- жеткізудің толықтығы және орау орындарының бүтіндігі;
- техникалық құжаттамаға сәйкес өнімді таңбалау;
- консервация жағдайы және айқын зақымданбауы;
- фирмалық тақтайшаның болуы және төлқұжат деректерімен деректер тақтайшаларының салыстырылуы;
- техникалық құжаттама мазмұнының (паспорттар, техникалық сипаттамалар, пайдалану нұсқаулығы) толықтығы және жоба талаптарына, шарттың және оның қосымшасының талаптарына сәйкестігі;
- алынған материалдардың толықтығын шартқа және оның қосымшаларына, буып-түю парақтарына, іріктеу парағына сәйкестігін тексеру;

8.2 Кіріс бақылауын аяқтау нысаны-кіріс бақылау актісін жеткізуші жасайды және Тапсырыс беруші мен жеткізушінің уәкілетті тұлғалары қол қояды (шартқа №5 қосымша).

8.3 Кіріс бақылауын жүргізу рәсімдері аяқталғаннан кейін Өнім беруші тауарды жеткізу орнына дейін жеткізуді растайтын қабылдау-беру актісін жасайды және оған қол қояды (Шартқа №4 қосымша).

Техникалық шарттар (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Тауар маркалары/модельдері және өндірушілері

Маркасы/моделі	Өндірушінің атауы	Шығарған мемлекет	Саны
Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114-44-350-Т150-К3	ООО НПФ «Пакер»	РЕСЕЙ	1.00

Қосымша

ТС для ИУГ2.docx



Қол қоюшылар:

Хамзин Алмас Назымбекович, Генеральный директор

Сагалов Талгат Амангельдиевич, Начальник отдела КРС

Шорманов Шалхар, Главный геолог

ЕРМУХАН Айдар, Директор департамента закупок и материально-технического снабжения

Танбетова Дурия Карабаевна, Начальник отдела бизнес-планирования и анализа

Нуришев Ербол Туриахметович, Ведущий специалист отдела материально-технического снабжения и складского хозяйства

Мышанов Кайнар Мырзагалиевич, Старший юрист

Ертлеуов Ерлан Махамбетович, Заместитель главного бухгалтера

ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ, Директор

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



**Дополнительное соглашение 1010440/2024/1-1
к договору №1010440/2024/1**

05.08.2024 г.

Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ", именуемое в дальнейшем ТОО "Казхтуркмунай", в лице Генеральный директор Хамзин Алмас Назымбекович, действующего на основании Устава, с одной стороны, и ИП Шашин именуемое в дальнейшем ИП Шашин, в лице Директор ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ, действующего на основании Уведомление о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя № KZ39UWQ04885669, с другой стороны, совместно именуемые «Стороны», а по отдельности как указано выше «Сторона», в соответствии с Порядком осуществления закупок акционерным обществом «Фонд национального благосостояния «Самрук-Қазына» и юридическими лицами, пятьдесят и более процентов голосующих акций (долей участия) которых прямо или косвенно принадлежат АО «Самрук-Қазына» на праве собственности или доверительного управления, утвержденным решением Совета директоров АО «Самрук-Қазына» (№193 от «03» марта 2022 года) (далее – Порядок), и на основании Изменение диаметра в соответствии с дополнительной характеристикой, заключили настоящее дополнительное соглашение и пришли к соглашению о нижеследующем.

1. Изменение диаметра в соответствии с дополнительной характеристикой

1.1. В технической спецификации по Лоту № 3 (519 Т, 3694649), пункт 2.1 изложить в следующей редакции:

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-114-60-350-Т100-К1

Тип изделия.....	ПРЗ
Наружный диаметр, мм.....	114
Условный проходной канал, мм.....	60
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К1
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	—
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:

Наименование показателя.....	ПРЗ-114/120
Давление среза винтов ограничителя гидропривода инструмента ИУГ и приведения его в рабочее состояние (после сброса шарика), МПа.....	4.....5
Давление срабатывания нижней плашки пробки ПРЗ, МПа.....	6.....7
Давление срабатывания верхней плашки пробки ПРЗ, Мпа.....	10.....12
Давление среза винтов седла, Мпа.....	17.....20
Усилие натяжения колонны НКТ для разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....	4.....6

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....	ПРЗ-114
Габаритные размеры оборудования	
Максимальный диаметр по корпусу, мм.....	114
Габаритные размеры оборудования, длина мм.....	500
Размеры обсадной колонны условный диаметр, мм.....	140
Толщина стенки колонны, мм.....	6,2-9,2
Присоединительная резьба ИУГ.....	НКТ-73 ГОСТ 633-80
Масса, ±10%, кг.....	6,7
Длина, масса отличаются при комплектации с переводником.	



2.2. Комплект поставки Наименование составной части комплекта поставки, Количество

1. Пробка разбуриваемая залибочная ПРЗ-114-60-350-Т100-К1.....1 штука
2. Паспорт АХА 5.884.022/00 ПС.....1 экземпляр
3. Руководство по эксплуатации1 экземпляр
4. Комплект запасных частей:
 - 4.1. Кольцо 052-058-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штук
 - 4.2. Кольцо 058-066-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 4.3. Кольцо 067-075-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штук
 - 4.4. Кольцо 092-100-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 4.5. Кольцо 098-105-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
5. Комплект запасных частей:
 - 5.1. Винт АХА 8.914.080.....3 штук
 - 5.2. Кольцо 059-065-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....3 штук
 - 5.3. Кольцо 086-092-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 5.4. Кольцо 090-096-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
6. Комплект монтажных частей:
 - 6.1. Клапан нижний АХА 5.150.111.....1 штук
 - 6.2. Седло АХА 7.142.136.....1 штук
 - 6.3. Кольцо АХА 8.240.024.....1 штук
 - 6.4. Защелка АХА 8.366.530.....8 штук
 - 6.5. Винт АХА 8.914.080.....8 штук
 - 6.6. Винт АХА 8.914.100.....7 штук
 - 6.7. Винт АХА 8.914.116.....4 штук
 - 6.8. Кольцо 044-048-25-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штук
 - 6.9. Шарик 40,00-100 ГОСТ 3722-2014.....1 штук
- 1.2. В технической спецификации по Лоту № 2 (522 Т, 3694650), пункт 2.1 изложить в следующей редакции:

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114-44-350-Т150-К3

Тип изделия.....	ИУГ2
Наружный диаметр, мм.....	114
Условный проходной канал, мм.....	44
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	150
Коррозионное исполнение оборудования.....	К3
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	НКТ-73 ГОСТ 633-80
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:

Наименование показателя.....	ИУГ2-114
Максимальный перепад давления, Мпа.....	35
Давление среза винтов ограничителя гидропривода инструмента ИУГ и приведения его в рабочее состояние (после сброса шарика), Мпа.....	4,5±0,5
Давление срабатывания нижней плашки пробки ПРЗ, Мпа.....	6,5±0,5
Давление срабатывания верхней плашки пробки ПРЗ, Мпа.....	11±1
Давление среза винтов седла, Мпа.....	18,5±1,5
Усилие натяжения колонны НКТ для разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....	5±1

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....	ИУГ2-114
Габаритные размеры оборудования Длина, мм.....	2879





Размеры обсадной колонны Совместно с пробкой.....	ПРЗ-114
Наружный диаметр обсадной колонны, мм.....	140
Толщина стенки колонны, мм.....	6,2–9,2
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	НКТ 73 ГОСТ 633-80
Масса, $\pm 10\%$, кг.....	60
Длина, масса отличаются при комплектации с переводником.	

2.2. Комплект поставки Наименование составной части комплекта поставки и количество

1. Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114-44-350-Т150-К3..... 1 штука
2. Паспорт АХА 5.889.133/00 ПС..... 1 экземпляр
3. Руководство по эксплуатации..... 1 экземпляр
4. Комплект сменных частей:
 - 4.1. Цилиндр-центратор АХА 8.210.306-01..... 1 штука
 - 4.2. Втулка АХА 8.224.271..... 1 штука
- 1.3. В технической спецификации по Лоту № 4 (520 Т, 3694648), пункт 2.1 изложить в следующей редакции:

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-148-60-350-Т100-К1

Тип изделия.....	ПРЗ
Наружный диаметр, мм.....	148
Условный проходной канал, мм.....	60
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К1
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	—
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:

Наименование показателя.....	ПРЗ-148
Давление среза винтов ограничителя гидропривода инструмента ИУГ и приведения его в рабочее состояние (после сброса шарика), МПа.....	3.....5
Давление срабатывания нижней плашки пробки ПРЗ, МПа.....	5.....7
Давление срабатывания верхней плашки пробки ПРЗ, Мпа.....	8.....10
Давление среза винтов седла, Мпа.....	15.....20
Усилие натяжения колонны НКТ для разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....	4.....6

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....	ПРЗ-148
Габаритные размеры оборудования	
Максимальный диаметр по корпусу, мм.....	148
Габаритные размеры оборудования, длина мм.....	500
Размеры обсадной колонны условный диаметр, мм.....	178
Толщина стенки колонны, мм.....	5,9–11,5
Присоединительная резьба ИУГ.....	НКТ-73 ГОСТ 633-80
Масса, $\pm 10\%$, кг.....	13
Длина, масса отличаются при комплектации с переводником.	





2.2. Комплект поставки Наименование составной части комплекта поставки, Количество

1. Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-148-60-350-Т100-К1..... 3 штуки
2. Паспорт АХА 5.884.0124/00 ПС.....1 экземпляр
3. Руководство по эксплуатации1 экземпляр
4. Комплект монтажных частей:
 - 4.1. Клапан нижний АХА 5.150.109.....1 штук
 - 4.2. Седло АХА 7.142.126.....1 штук
 - 4.3. Кольцо АХА 8.240.024-01.....1 штук
 - 4.4. Защёлка АХА 8.366.533.....8 штук
 - 4.5. Ниппель АХА 8.652.186.....1 штук
 - 4.6. Винт АХА 8.914.080.....16 штук
 - 4.7. Кольцо 048-056-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штук
 - 4.8. Кольцо 064-072-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 4.9. Кольцо 072-080-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штук
 - 4.10. Кольцо 100-108-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 4.11. Кольцо 106-112-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штук
 - 4.12. Шарик 44,450-40-95Х18Н ТУ 37.006.080-83.....1 штук

2. Юридические адреса и банковские реквизиты Сторон

Товарищество с ограниченной ответственностью
"КАЗАХТУРКМУНАЙ"
Актюбинская область, проспект Санкибай батыра, 173/1,
402
БИН 980240003816
БИК HSBKKZKX
ИИК KZ156017111000003886
АО "Народный Банк Казахстана"
Тел.: +7 (713) 241-7121
Генеральный директор Хамзин Алмас Назымбекович

ИП Шашин
Павлодарская область, Ломова, 36, 84
БИН 820621300522
БИК KСJBKZKX
ИИК KZ528562204118327268
АО "Банк ЦентрКредит"
Тел.: +7 (707) 765-3784
Директор ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ

02.08.2024 13:52:23

05.08.2024 12:15:05





3549675721

Приложение №1
к Договору №1010440/2024/1-1 от 05.08.2024 г.

Перечень приобретаемых товаров, работ и услуг

№ строки ПП	Наименование и краткая характеристика	Дополнительная характеристика	Общее к-во	К-во	Ед. изм	Цена за единицу	Признак НДС РК	Сумма	Место поставки	Условия поставки	Срок поставки	Условия оплаты
519 Т	Пробка, для внутрискважинных работ, мостовая	Технические характеристики: Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-114-44-350-Т150-К1	1.000	1.000	Штука	1 250 000	Нет	1 250 000	КАЗАХСТАН, Актjбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%
520 Т	Пробка, для внутрискважинных работ, мостовая	Технические характеристики: Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-148-60-350-Т100-К1	3.000	3.000	Штука	1 250 000	Нет	3 750 000	КАЗАХСТАН, Актjбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%
521 Т	Инструмент посадочный, для мостовой пробки	Технические характеристики: Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132	1.000	1.000	Штука	2 620 000	Нет	2 620 000	КАЗАХСТАН, Актjбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%
522 Т	Инструмент посадочный, для мостовой пробки	Технические характеристики: Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114	1.000	1.000	Штука	2 620 000	Нет	2 620 000	КАЗАХСТАН, Актjбинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2	DDP	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%





ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1010440
способом Запрос ценовых предложений

Лот № 3 (519 Т, 3694649)

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

Поставщик: ИП Шашин

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	519 Т
Наименование и краткая характеристика	Пробка, для внутрискважинных работ, мостовая
Дополнительная характеристика	Технические характеристики: Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-114-44-350-Т150-К1
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

1. Место поставки товара

Место поставки товара: Республика Казахстан, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2, месторождение «Каратобе Южное».

Республика Казахстан. Объект расположен близ населенного пункта поселка Жаркамыс, Байганинского района, Актыобинской области. Областным центром является г. Актобе, который находится на расстоянии 360 км. от месторождения Лактыбай и 380 км. от месторождения Каратобе Южное.

2. Назначение и область применения

Пробка ПРЗ предназначена для установки в обсадной колонне труб нефтяных и газовых

скважин, при помощи посадочного инструмента ИУГ, с целью проведения ремонтно-изоляционных работ (в дальнейшем - РИР) по восстановлению целостности цементного кольца за эксплуатационной колонной, ликвидации заколонной циркуляции под пробкой ПРЗ.

Область применения:

- для проведения РИР выше или ниже зоны установки (только для ПРЗ и ПРЗ2);



- для проведения РИР ниже зоны установки (только для ПРЗ1);
- для проведения РИР в два интервала последовательно снизу вверх (только для ПРЗ и ПРЗ2).

К1, К2, К3 - оборудование имеет исполнение стандартное к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) Рабс.>1,83x106 Па (18,6 кгс/см2); CH2S<0,075 % (объемных); PH2S<345 Па для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее

890 нм3/м3.

К4 - оборудование имеет исполнение стойкое к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) CH2S<6% (объемных) для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3.

Технические условия ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Технические характеристики представлены в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-140-60-350-Т100-К1

Тип изделия.....	ПРЗ
Наружный диаметр, мм.....	140
Условный проходной канал, мм.....	60
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К1
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	—
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:



Наименование показателя.....ПРЗ-140/148

Давление среза винтов ограничителя гидропривода

инструмента ИУГ и приведения его в рабочее состояние

(после сброса шарика), МПа.....3....5

Давление срабатывания нижней плашки

пробки ПРЗ, МПа.....5.....7

Давление срабатывания верхней плашки

пробки ПРЗ, Мпа.....8....10

Давление среза винтов седла, Мпа.....15....20

Усилие натяжения колонны НКТ для

разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....4.....6

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....ПРЗ-148

Габаритные размеры оборудования

Максимальный диаметр по корпусу, мм.....148

Габаритные размеры оборудования, длина мм.....500

Размеры обсадной колонны условный диаметр, мм.....178

Толщина стенки колонны, мм.....5,9–11,5

Присоединительная резьба ИУГ.....НКТ-73 ГОСТ 633-80

Масса, ±10%, кг.....13

Длина, масса отличаются при комплектации с переводником

2.2. Комплект поставки

Наименование составной части комплекта поставки Количество



1. Пробка разбуриваемая залибочная ПРЗ-140-60-350-Т100-К1.....1 штука
2. Паспорт АХА 5.884.124/00 ПС.....1 экземпляр
3. Руководство по эксплуатации1
экземпляр
4. Комплект монтажных частей:
 - 4.1. Клапан нижний АХА 5.150.109.....1 штука
 - 4.2. Седло АХА 7.142.126.....1 штука
 - 4.3. Кольцо АХА 8.240.024-01.....1 штука
 - 4.4. Защёлка АХА 8.366.533.....8 штука
 - 4.5. Ниппель АХА 8.652.186.....1 штука
 - 4.6 Винт АХА 8.914.080.....16 штука
 - 4.7. Кольцо 048-056-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штука
 - 4.8. Кольцо 064-072-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.9. Кольцо 072-080-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штука
 - 4.10. Кольцо 100-108-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.11. Кольцо 106-112-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.12 Шарик 44,450-40-95Х18Н ТУ 37.006.080-83.....1 штука

3. Состав изделия

Товар поставляется Поставщиком в полном комплекте и в состоянии готовности для монтажа и эксплуатации в объёме, согласно Приложению №1 к тех.спецификации.

4. Маркировка, гарантия

Вся поставляемая продукция должна иметь нижеследующие требования:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер продукции, месяц и год ее изготовления;

5. Поставляемую продукцию должен сопровождать сертификат, содержащий:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя шифр или типоразмер;

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



- штамп органа технического контроля предприятия-изготовителя;

6. Общие требования к поставляемым товарам

6.1. Поставляемые товары, ввозимый и производимый в Республике Казахстан по всем показателям (техническим и качественным) должен соответствовать межгосударственным стандартам и настоящим техническим требованиям, а также по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды не должен быть ниже обязательных требований, принятых в Республике Казахстан для аналогичных товаров.

6.2. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.

6.3. Все бирки, штампы, печати должны иметь четкую и понятную маркировку на государственном или же на русском языке. В случае если продукция будет иметь оригинальную документацию иных иностранных языков, то нотариально заверенная копия должна прикладываться с переводом на русский язык обязательно.

6.4. Обязательное наличие паспорта изделия и руководство по эксплуатации при поставке товара, паспорт передается вместе с остальными сопроводительными документами представителям Заказчика в офис в кабинет №310 «Отдел бурения и КТРС».

6.5. Потенциальный Поставщик должен предоставить сведения о марке/модели, наименовании производителя и стране происхождения товара.

7. Требования к транспортированию хранению и утилизации

7.1 Хранение

7.1.1 Оборудование и уплотнительные кольца должны храниться в заводской упаковке изготовителя в закрытом помещении с естественной вентиляцией при температуре от 0 °С до плюс 25 °С.

7.1.2 Уплотнительные кольца должны размещаться на стеллажах в условиях, исключающих их деформацию и повреждение.

7.1.3 Не реже, чем через 12 месяцев оборудование должно подвергаться осмотру.

Обнаруженные очаги коррозии необходимо зачистить и покрыть консервационным маслом

К-17 ГОСТ 10877-76 или другой смазкой, антикоррозийные свойства которой не ниже, чем

у смазки К-17.



7.1.4 При подготовительных работах допускается временное хранение оборудования, на кустовой площадке, при температуре от минус 50 до плюс 50° С, в заводской упаковке, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих ударные нагрузки и механические повреждения.

7.1.5 В случае воздействия ударной нагрузки при низкой температуре или обнаруженных повреждений, оборудование подлежит проведению дефектоскопии. При отрицательных результатах оборудование запрещается использовать.

7.2 Транспортирование

7.2.1 Оборудование в таре изготовителя разрешается транспортировать от минус 50⁰С до плюс 50⁰С, любым видом транспорта, позволяющим перевозить длинномерный груз, с учётом правил перевозки грузов, действующих на транспорте соответствующего вида. Транспортировка должна осуществляться в таре предприятия-изготовителя, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих деформацию, ударные нагрузки и механические повреждения.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТРАНСПОРТИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОКОМ,

СБРАСЫВАТЬ И УДАРЯТЬ ПРИ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТАХ.

7.3 Утилизация

7.3.1 Утилизация металлических частей оборудования должна производиться путем сдачи в металлолом в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

7.3.2 Утилизация неметаллических деталей и упаковки производится путем сдачи в специализированные пункты приема. Все детали утилизируются в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

8. Требования к входному контролю поступающих товаров

8.1 После поставки Товара на место назначения будет проводиться входной контроль на поступивший товар на предмет:

- наличие товарно-сопроводительной документации;
- комплектность поставки и целостность упаковочных мест;
- маркировку изделия в соответствии с технической документацией;
- состояние консервации и отсутствие явных повреждений;
- наличие заводской таблички и сверка данных таблички с паспортными данными;
- комплектность и соответствие содержания технической документации (паспорта, технические описания, инструкции по эксплуатации) требованиям проекта, условиям договора и его приложения;



- проверка комплектности поступивших материалов на соответствие договору и его приложениям, упаковочным листам, комплектующей ведомости;

8.2 Форма окончания входного контроля – акт входного контроля составляется Поставщиком и подписывается уполномоченными лицами Заказчика и Поставщика (Приложение №5 к договору).

8.3 После завершения процедур проведения входного контроля, Поставщиком составляется и подписывается акт приема-передачи подтверждающая поставку Товара до места поставки (Приложение №4 к договору).

Технические условия (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Марки/модели и производители товара

Марка/модель	Наименование производителя	Страна происхождения	Количество
Пробка разбуриваемая залилочная ПРЗ-114-44-350-T150-K1	ООО НПФ «Пакер»	РОССИЯ	1.00

Приложение

ТС для Пакер-пробка ПРЗ.docx



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1010440
способом Запрос ценовых предложений

Лот № 4 (520 Т, 3694648)

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

Поставщик: ИП Шашин

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	520 Т
Наименование и краткая характеристика	Пробка, для внутрискважинных работ, мостовая
Дополнительная характеристика	Технические характеристики: Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-148-60-350-Т100-К1
Количество	3.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

1. Место поставки товара

Место поставки товара: Республика Казахстан, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2, месторождение «Каратобе Южное».

Республика Казахстан. Объект расположен близ населенного пункта поселка Жаркамыс, Байганинского района, Актыобинской области. Областным центром является г. Актобе, который находится на расстоянии 360 км. от месторождения Лактыбай и 380 км. от месторождения Каратобе Южное.

2. Назначение и область применения

Пробка ПРЗ предназначена для установки в обсадной колонне труб нефтяных и газовых

скважин, при помощи посадочного инструмента ИУГ, с целью проведения ремонтно-изоляционных работ (в дальнейшем - РИР) по восстановлению целостности цементного кольца за эксплуатационной колонной, ликвидации заколонной циркуляции под пробкой ПРЗ.

Область применения:

- для проведения РИР выше или ниже зоны установки (только для ПРЗ и ПРЗ2);



- для проведения РИР ниже зоны установки (только для ПРЗ1);
- для проведения РИР в два интервала последовательно снизу вверх (только для ПРЗ и ПРЗ2).

К1, К2, К3 - оборудование имеет исполнение стандартное к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) Рабс.>1,83x106 Па (18,6 кгс/см2); CH2S<0,075 % (объемных); PH2S<345 Па для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее

890 нм3/м3.

К4 - оборудование имеет исполнение стойкое к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) CH2S<6% (объемных) для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3.

Технические условия ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Технические характеристики представлены в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Пробка разбуриваемая заливочная ПРЗ-140-60-350-Т100-К1

Тип изделия.....	ПРЗ
Наружный диаметр, мм.....	140
Условный проходной канал, мм.....	60
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К1
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	—
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:



Наименование показателя.....ПРЗ-140/148

Давление среза винтов ограничителя гидропривода

инструмента ИУГ и приведения его в рабочее состояние

(после сброса шарика), МПа.....3....5

Давление срабатывания нижней плашки

пробки ПРЗ, МПа.....5.....7

Давление срабатывания верхней плашки

пробки ПРЗ, Мпа.....8....10

Давление среза винтов седла, Мпа.....15....20

Усилие натяжения колонны НКТ для

разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....4.....6

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....ПРЗ-148

Габаритные размеры оборудования

Максимальный диаметр по корпусу, мм.....148

Габаритные размеры оборудования, длина мм.....500

Размеры обсадной колонны условный диаметр, мм.....178

Толщина стенки колонны, мм.....5,9–11,5

Присоединительная резьба ИУГ.....НКТ-73 ГОСТ 633-80

Масса, ±10%, кг.....13

Длина, масса отличаются при комплектации с переводником

2.2. Комплект поставки

Наименование составной части комплекта поставки Количество



1. Пробка разбуриваемая залибочная ПРЗ-140-60-350-Т100-К1.....1 штука
2. Паспорт АХА 5.884.124/00 ПС.....1 экземпляр
3. Руководство по эксплуатации1
экземпляр
4. Комплект монтажных частей:
 - 4.1. Клапан нижний АХА 5.150.109.....1 штука
 - 4.2. Седло АХА 7.142.126.....1 штука
 - 4.3. Кольцо АХА 8.240.024-01.....1 штука
 - 4.4. Защёлка АХА 8.366.533.....8 штука
 - 4.5. Ниппель АХА 8.652.186.....1 штука
 - 4.6 Винт АХА 8.914.080.....16 штука
 - 4.7. Кольцо 048-056-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штука
 - 4.8. Кольцо 064-072-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.9. Кольцо 072-080-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....1 штука
 - 4.10. Кольцо 100-108-46-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.11. Кольцо 106-112-36-2-2 ГОСТ 9833-73.....2 штука
 - 4.12 Шарик 44,450-40-95Х18Н ТУ 37.006.080-83.....1 штука

3. Состав изделия

Товар поставляется Поставщиком в полном комплекте и в состоянии готовности для монтажа и эксплуатации в объёме, согласно Приложению №1 к тех.спецификации.

4. Маркировка, гарантия

Вся поставляемая продукция должна иметь нижеследующие требования:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер продукции, месяц и год ее изготовления;

5. Поставляемую продукцию должен сопровождать сертификат, содержащий:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя шифр или типоразмер;

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



- штамп органа технического контроля предприятия-изготовителя;

6. Общие требования к поставляемым товарам

6.1. Поставляемые товары, ввозимый и производимый в Республике Казахстан по всем показателям (техническим и качественным) должен соответствовать межгосударственным стандартам и настоящим техническим требованиям, а также по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды не должен быть ниже обязательных требований, принятых в Республике Казахстан для аналогичных товаров.

6.2. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.

6.3. Все бирки, штампы, печати должны иметь четкую и понятную маркировку на государственном или же на русском языке. В случае если продукция будет иметь оригинальную документацию иных иностранных языков, то нотариально заверенная копия должна прикладываться с переводом на русский язык обязательно.

6.4. Обязательное наличие паспорта изделия и руководство по эксплуатации при поставке товара, паспорт передается вместе с остальными сопроводительными документами представителям Заказчика в офис в кабинет №310 «Отдел бурения и КТРС».

6.5. Потенциальный Поставщик должен предоставить сведения о марке/модели, наименовании производителя и стране происхождения товара.

7. Требования к транспортированию хранению и утилизации

7.1 Хранение

7.1.1 Оборудование и уплотнительные кольца должны храниться в заводской упаковке изготовителя в закрытом помещении с естественной вентиляцией при температуре от 0 °С до плюс 25 °С.

7.1.2 Уплотнительные кольца должны размещаться на стеллажах в условиях, исключающих их деформацию и повреждение.

7.1.3 Не реже, чем через 12 месяцев оборудование должно подвергаться осмотру.

Обнаруженные очаги коррозии необходимо зачистить и покрыть консервационным маслом

К-17 ГОСТ 10877-76 или другой смазкой, антикоррозийные свойства которой не ниже, чем

у смазки К-17.



7.1.4 При подготовительных работах допускается временное хранение оборудования, на кустовой площадке, при температуре от минус 50 до плюс 50° С, в заводской упаковке, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих ударные нагрузки и механические повреждения.

7.1.5 В случае воздействия ударной нагрузки при низкой температуре или обнаруженных повреждений, оборудование подлежит проведению дефектоскопии. При отрицательных результатах оборудование запрещается использовать.

7.2 Транспортирование

7.2.1 Оборудование в таре изготовителя разрешается транспортировать от минус 50⁰С до плюс 50⁰С, любым видом транспорта, позволяющим перевозить длинномерный груз, с учётом правил перевозки грузов, действующих на транспорте соответствующего вида. Транспортировка должна осуществляться в таре предприятия-изготовителя, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих деформацию, ударные нагрузки и механические повреждения.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТРАНСПОРТИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОКОМ,

СБРАСЫВАТЬ И УДАРЯТЬ ПРИ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТАХ.

7.3 Утилизация

7.3.1 Утилизация металлических частей оборудования должна производиться путем сдачи в металлолом в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

7.3.2 Утилизация неметаллических деталей и упаковки производится путем сдачи в специализированные пункты приема. Все детали утилизируются в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

8. Требования к входному контролю поступающих товаров

8.1 После поставки Товара на место назначения будет проводиться входной контроль на поступивший товар на предмет:

- наличие товарно-сопроводительной документации;
- комплектность поставки и целостность упаковочных мест;
- маркировку изделия в соответствии с технической документацией;
- состояние консервации и отсутствие явных повреждений;
- наличие заводской таблички и сверка данных таблички с паспортными данными;
- комплектность и соответствие содержания технической документации (паспорта, технические описания, инструкции по эксплуатации) требованиям проекта, условиям договора и его приложения;



- проверка комплектности поступивших материалов на соответствие договору и его приложениям, упаковочным листам, комплектующей ведомости;

8.2 Форма окончания входного контроля – акт входного контроля составляется Поставщиком и подписывается уполномоченными лицами Заказчика и Поставщика (Приложение №5 к договору).

8.3 После завершения процедур проведения входного контроля, Поставщиком составляется и подписывается акт приёма-передачи подтверждающая поставку Товара до места поставки (Приложение №4 к договору).

Технические условия (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Марки/модели и производители товара

Марка/модель	Наименование производителя	Страна происхождения	Количество
Пробка разбуриваемая залилочная ПРЗ-140-60-350-T100-K1	ООО НПФ «Пакер»	РОССИЯ	3.00

Приложение

ТС для Пакер-пробка ПРЗ.docx



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
по закупке 1010440
способом Запрос ценовых предложений
Лот № 1 (521 Т, 3694651)

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

Поставщик: ИП Шашин

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	521 Т
Наименование и краткая характеристика	Инструмент посадочный, для мостовой пробки
Дополнительная характеристика	Технические характеристики: Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

1. Место поставки товара

Место поставки товара: Республика Казахстан, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2, месторождение «Каратобе Южное».

- Республика Казахстан. Объект расположен близ населенного пункта поселка Жаркамыс, Байганинского района, Актыобинской области. Областным центром является г. Актобе, который находится на расстоянии 360 км. от месторождения Лактыбай и 380 км. от месторождения Каратобе Южное.

2. Назначение и область применения

Инструмент является посадочным инструментом для пробки ПРЗ и предназначен для:

- стыковки на поверхности и разъединения в скважине от пробки ПРЗ;
- транспортировки пробки ПРЗ в заданный интервал;
- установки пробки ПРЗ в заданном интервале;



- зачекки в скважину тампонажного материала при РИР.

Область применения (совместно с пробкой ПРЗ и с возможностью использовать до 10 СПО):

- для проведения РИР выше или ниже зоны установки;

- для проведения РИР в два интервала последовательно снизу вверх.

К1, К2, К3 - оборудование имеет исполнение стандартное к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) Рабс.>1,83x106 Па (18,6 кгс/см2); CH2S<0,075 % (объемных); PH2S<345 Па для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3. К4 - оборудование имеет исполнение стойкое к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) CH2S<6% (объемных) для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3.

Технические условия- ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Технические характеристики представлены в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132-50-350-Т100-К3

Тип изделия.....	ИУГ2
Наружный диаметр, мм.....	132
Условный проходной канал, мм.....	50
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К3
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	НКТ-73 ГОСТ 633-80
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:

Наименование показателя.....	ИУГ2-132
Максимальный перепад давления, Мпа.....	35

Давление среза винтов ограничителя

гидропривода инструмента ИУГ и приведения



его в рабочее состояние (после сброса

шарика), Мпа.....4±1

Давление срабатывания нижней плашки пробки

ПРЗ, Мпа.....6±1

Давление срабатывания верхней плашки

пробки ПРЗ, Мпа.....9±1

Давление среза винтов седла, Мпа.....17,5±2,5

Усилие натяжения колонны НКТ для

разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....5±1

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....ИУГ2-132

Габаритные размеры оборудования Длина, мм.....2845

Размеры обсадной колонны Совместно с пробкой.....178

Наружный диаметр обсадной колонны, мм.....ПРЗ-148

Толщина стенки колонны, мм.....5,9–11,5

Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....НКТ 73 ГОСТ 633-80

Масса, ±10%, кг.....90

Длина, масса отличаются при комплектации с переводником

2.2. Комплект поставки

Наименование составной части комплекта поставки и количество:

1. Инструмент установочный гидравлический

ИУГ2-132-50-350-Т100-КЗ.....1 штука

2. Паспорт АХА 5.889.113/00 ПС.....1 экземпляр

3. Руководство по эксплуатации.....1 экземпляр

4. Комплект сменных частей:

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе



4.1. Втулка АХА 8.224.170.....1 штука

5. Комплект инструмента и принадлежностей:

5.1. Оправка АХА 7.860.748.....1 штука

5.2. Диск АХА 8.260.010.....1 штука

5.3. Ключ торцевой АХА 8.675.160.....1 штука

5.4. Ключ 7811-0437 1 Н12.X1 ГОСТ 16985-791 штука

3. Состав изделия

Товар поставляется Поставщиком в полном комплекте и в состоянии готовности для монтажа и эксплуатации в объёме, согласно Приложению №1 к тех.спецификации.

4. Маркировка, гарантия

Вся поставляемая продукция должна иметь нижеследующие требования:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер продукции, месяц и год ее изготовления;

5. Поставляемую продукцию должен сопровождать сертификат, содержащий:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя шифр или типоразмер;
- штамп органа технического контроля предприятия-изготовителя;

6. Общие требования к поставляемым товарам

6.1. Поставляемые товары, ввозимый и производимый в Республике Казахстан по всем показателям (техническим и качественным) должен соответствовать межгосударственным стандартам и настоящим техническим требованиям, а также по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды не должен быть ниже обязательных требований, принятых в Республике Казахстан для аналогичных товаров.

6.2. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.

6.3. Все бирки, штампы, печати должны иметь четкую и понятную маркировку на государственном или же на русском языке. В случае если продукция будет иметь оригинальную документацию иных иностранных языков, то нотариально заверенная копия должна прикладываться с переводом на русский язык обязательно.

6.4. Обязательное наличие паспорта изделия и руководство по эксплуатации при поставке товара, паспорт передается вместе с остальными сопроводительными документами представителям Заказчика в офис в кабинет №310 «Отдел бурения и КТРС».



6.5. Потенциальный Поставщик должен предоставить сведения о марке/модели, наименовании производителя и стране происхождения товара.

7. Требования к транспортированию хранению и утилизации

7.1 Хранение

7.1.1 Оборудование и уплотнительные кольца должны храниться в заводской упаковке изготовителя в закрытом помещении с естественной вентиляцией при температуре от 0 °С до плюс 25 °С.

7.1.2 Уплотнительные кольца должны размещаться на стеллажах в условиях, исключающих их деформацию и повреждение.

7.1.3 Не реже, чем через 12 месяцев оборудование должно подвергаться осмотру.

Обнаруженные очаги коррозии необходимо зачистить и покрыть консервационным маслом

К-17 ГОСТ 10877-76 или другой смазкой, антикоррозионные свойства которой не ниже, чем у смазки К-17.

7.1.4 При подготовительных работах допускается временное хранение оборудования, на кустовой площадке, при температуре от минус 50 до плюс 50° С, в заводской упаковке, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих ударные нагрузки и механические повреждения.

7.1.5 В случае воздействия ударной нагрузки при низкой температуре или обнаруженных повреждений, оборудование подлежит проведению дефектоскопии. При отрицательных результатах оборудование запрещается использовать.

7.2 Транспортирование

7.2.1 Оборудование в таре изготовителя разрешается транспортировать от минус 500С до плюс 500С, любым видом транспорта, позволяющим перевозить длинномерный груз, с учётом правил перевозки грузов, действующих на транспорте соответствующего вида. Транспортировка должна осуществляться в таре предприятия-изготовителя, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих деформацию, ударные нагрузки и механические повреждения.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТРАНСПОРТИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОКОМ,

СБРАСЫВАТЬ И УДАРЯТЬ ПРИ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТАХ.

7.3 Утилизация

7.3.1 Утилизация металлических частей оборудования должна производиться путем

сдачи в металлолом в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

7.3.2 Утилизация неметаллических деталей и упаковки производится путем сдачи в



специализированные пункты приема. Все детали утилизируются в очищенном виде от

элементов среды эксплуатации.

8. Требования к входному контролю поступающих товаров

8.1 После поставки Товара на место назначения будет проводится входной контроль на поступивший товар на предмет:

- наличие товарно-сопроводительной документации;
- комплектность поставки и целостность упаковочных мест;
- маркировку изделия в соответствии с технической документацией;
- состояние консервации и отсутствие явных повреждений;
- наличие заводской таблички и сверка данных таблички с паспортными данными;
- комплектность и соответствие содержания технической документации (паспорта, технические описания, инструкции по эксплуатации) требованиям проекта, условиям договора и его приложения;
- проверка комплектности поступивших материалов на соответствие договору и его приложениям, упаковочным листам, комплектующей ведомости;

8.2 Форма окончания входного контроля – акт входного контроля составляется Поставщиком и подписывается уполномоченными лицами Заказчика и Поставщика (Приложение №5 к договору).

8.3 После завершения процедур проведения входного контроля, Поставщиком составляется и подписывается акт приёма-передачи подтверждающая поставку Товара до места поставки (Приложение №4 к договору).

Технические условия (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Марки/модели и производители товара

Марка/модель	Наименование производителя	Страна происхождения	Количество
Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132-50-350-Т100-К3	НПФ «Пакер»	РОССИЯ	1.00

Приложение

ТС для ИУГ2.docx



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1010440
способом Запрос ценовых предложений

Лот № 2 (522 Т, 3694650)

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

Поставщик: ИП Шашин

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	522 Т
Наименование и краткая характеристика	Инструмент посадочный, для мостовой пробки
Дополнительная характеристика	Технические характеристики: Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 40 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

1. Место поставки товара

Место поставки товара: Республика Казахстан, Актыобинская область, Байганинский район, ЦДНГ-2, месторождение «Каратобе Южное».

- Республика Казахстан. Объект расположен близ населенного пункта поселка Жаркамыс, Байганинского района, Актыобинской области. Областным центром является г. Актобе, который находится на расстоянии 360 км. от месторождения Лактыбай и 380 км. от месторождения Каратобе Южное.

2. Назначение и область применения

Инструмент является посадочным инструментом для пробки ПРЗ и предназначен для:

- стыковки на поверхности и разъединения в скважине от пробки ПРЗ;
- транспортировки пробки ПРЗ в заданный интервал;
- установки пробки ПРЗ в заданном интервале;



- зачекки в скважину тампонажного материала при РИР.

Область применения (совместно с пробкой ПРЗ и с возможностью использовать до 10 СПО):

- для проведения РИР выше или ниже зоны установки;

- для проведения РИР в два интервала последовательно снизу вверх.

К1, К2, К3 - оборудование имеет исполнение стандартное к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) Рабс.>1,83x106 Па (18,6 кгс/см2); CH2S<0,075 % (объемных); PH2S<345 Па для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3. К4 - оборудование имеет исполнение стойкое к сульфидно-коррозионному растрескиванию (СКР) CH2S<6% (объемных) для многофазного флюида «нефть-газ-вода» с газовым фактором менее 890 нм3/м3.

Технические условия- ТУ 3666-007-20666528-2014

2.1. Технические характеристики представлены в таблицах 1, 2 и 3.

Таблица 1 – Структура обозначения оборудования:

Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-132-50-350-Т100-К3

Тип изделия.....	ИУГ2
Наружный диаметр, мм.....	132
Условный проходной канал, мм.....	50
Максимальный перепад давления, атм.....	350
Максимальная температура эксплуатации, °С.....	100
Коррозионное исполнение оборудования.....	К3
Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....	НКТ-73 ГОСТ 633-80
Присоединительная резьба в нижней части (ниппель).....	—

Таблица 2 – Основные технические характеристики:

Наименование показателя.....	ИУГ2-132
Максимальный перепад давления, Мпа.....	35

Давление среза винтов ограничителя

гидропривода инструмента ИУГ и приведения



его в рабочее состояние (после сброса

шарика), Мпа.....4±1

Давление срабатывания нижней плашки пробки

ПРЗ, Мпа.....6±1

Давление срабатывания верхней плашки

пробки ПРЗ, Мпа.....9±1

Давление среза винтов седла, Мпа.....17,5±2,5

Усилие натяжения колонны НКТ для

разъединения инструмента ИУГ от пробки ПРЗ, т.....5±1

Таблица 3 – Массогабаритные характеристики:

Обозначение оборудования.....ИУГ2-132

Габаритные размеры оборудования Длина, мм.....2845

Размеры обсадной колонны Совместно с пробкой.....178

Наружный диаметр обсадной колонны, мм.....ПРЗ-148

Толщина стенки колонны, мм.....5,9–11,5

Присоединительная резьба в верхней части (муфта).....НКТ 73 ГОСТ 633-80

Масса, ±10%, кг.....90

Длина, масса отличаются при комплектации с переводником

2.2. Комплект поставки

Наименование составной части комплекта поставки и количество:

1. Инструмент установочный гидравлический

ИУГ2-132-50-350-Т100-КЗ.....1 штука

2. Паспорт АХА 5.889.113/00 ПС.....1 экземпляр

3. Руководство по эксплуатации.....1 экземпляр

4. Комплект сменных частей:



4.1. Втулка АХА 8.224.170.....1 штука

5. Комплект инструмента и принадлежностей:

5.1. Оправка АХА 7.860.748.....1 штука

5.2. Диск АХА 8.260.010.....1 штука

5.3. Ключ торцевой АХА 8.675.160.....1 штука

5.4. Ключ 7811-0437 1 Н12.X1 ГОСТ 16985-791 штука

3. Состав изделия

Товар поставляется Поставщиком в полном комплекте и в состоянии готовности для монтажа и эксплуатации в объёме, согласно Приложению №1 к тех.спецификации.

4. Маркировка, гарантия

Вся поставляемая продукция должна иметь нижеследующие требования:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер продукции, месяц и год ее изготовления;

5. Поставляемую продукцию должен сопровождать сертификат, содержащий:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя шифр или типоразмер;
- штамп органа технического контроля предприятия-изготовителя;

6. Общие требования к поставляемым товарам

6.1. Поставляемые товары, ввозимый и производимый в Республике Казахстан по всем показателям (техническим и качественным) должен соответствовать межгосударственным стандартам и настоящим техническим требованиям, а также по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды не должен быть ниже обязательных требований, принятых в Республике Казахстан для аналогичных товаров.

6.2. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.

6.3. Все бирки, штампы, печати должны иметь четкую и понятную маркировку на государственном или же на русском языке. В случае если продукция будет иметь оригинальную документацию иных иностранных языков, то нотариально заверенная копия должна прикладываться с переводом на русский язык обязательно.

6.4. Обязательное наличие паспорта изделия и руководство по эксплуатации при поставке товара, паспорт передается вместе с остальными сопроводительными документами представителям Заказчика в офис в кабинет №310 «Отдел бурения и КТПС».



6.5. Потенциальный Поставщик должен предоставить сведения о марке/модели, наименовании производителя и стране происхождения товара.

7. Требования к транспортированию хранению и утилизации

7.1 Хранение

7.1.1 Оборудование и уплотнительные кольца должны храниться в заводской упаковке изготовителя в закрытом помещении с естественной вентиляцией при температуре от 0 °С до плюс 25 °С.

7.1.2 Уплотнительные кольца должны размещаться на стеллажах в условиях, исключающих их деформацию и повреждение.

7.1.3 Не реже, чем через 12 месяцев оборудование должно подвергаться осмотру.

Обнаруженные очаги коррозии необходимо зачистить и покрыть консервационным маслом

К-17 ГОСТ 10877-76 или другой смазкой, антикоррозионные свойства которой не ниже, чем у смазки К-17.

7.1.4 При подготовительных работах допускается временное хранение оборудования, на кустовой площадке, при температуре от минус 50 до плюс 50° С, в заводской упаковке, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих ударные нагрузки и механические повреждения.

7.1.5 В случае воздействия ударной нагрузки при низкой температуре или обнаруженных повреждений, оборудование подлежит проведению дефектоскопии. При отрицательных результатах оборудование запрещается использовать.

7.2 Транспортирование

7.2.1 Оборудование в таре изготовителя разрешается транспортировать от минус 500С до плюс 500С, любым видом транспорта, позволяющим перевозить длинномерный груз, с учётом правил перевозки грузов, действующих на транспорте соответствующего вида. Транспортировка должна осуществляться в таре предприятия-изготовителя, а в случае её отсутствия, в условиях, исключающих деформацию, ударные нагрузки и механические повреждения.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТРАНСПОРТИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОКОМ,

СБРАСЫВАТЬ И УДАРЯТЬ ПРИ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТАХ.

7.3 Утилизация

7.3.1 Утилизация металлических частей оборудования должна производиться путем

сдачи в металлолом в очищенном виде от элементов среды эксплуатации.

7.3.2 Утилизация неметаллических деталей и упаковки производится путем сдачи в



специализированные пункты приема. Все детали утилизируются в очищенном виде от

элементов среды эксплуатации.

8. Требования к входному контролю поступающих товаров

8.1 После поставки Товара на место назначения будет проводится входной контроль на поступивший товар на предмет:

- наличие товарно-сопроводительной документации;
- комплектность поставки и целостность упаковочных мест;
- маркировку изделия в соответствии с технической документацией;
- состояние консервации и отсутствие явных повреждений;
- наличие заводской таблички и сверка данных таблички с паспортными данными;
- комплектность и соответствие содержания технической документации (паспорта, технические описания, инструкции по эксплуатации) требованиям проекта, условиям договора и его приложения;
- проверка комплектности поступивших материалов на соответствие договору и его приложениям, упаковочным листам, комплектующей ведомости;

8.2 Форма окончания входного контроля – акт входного контроля составляется Поставщиком и подписывается уполномоченными лицами Заказчика и Поставщика (Приложение №5 к договору).

8.3 После завершения процедур проведения входного контроля, Поставщиком составляется и подписывается акт приёма-передачи подтверждающая поставку Товара до места поставки (Приложение №4 к договору).

Технические условия (ТУ) - ТУ 3666-007-20666528-2014

3. Марки/модели и производители товара

Марка/модель	Наименование производителя	Страна происхождения	Количество
Инструмент установочный гидравлический ИУГ2-114-44-350-Т150-К3	ООО НПФ «Пакер»	РОССИЯ	1.00

Приложение

ТС для ИУГ2.docx



Подписывающие:

Хамзин Алмас Назымбекович, Генеральный директор

Сагалов Талгат Амангельдиевич, Начальник отдела КРС

Шорманов Шалхар, Главный геолог

ЕРМУХАН Айдар, Директор департамента закупок и материально-технического снабжения

Танбетова Дурия Карабаевна, Начальник отдела бизнес-планирования и анализа

Нуришев Ербол Туриахметович, Ведущий специалист отдела материально-технического снабжения и складского хозяйства

Мышанов Кайнар Мырзагалиевич, Старший юрист

Ертлеуов Ерлан Махамбетович, Заместитель главного бухгалтера

ШАШИН АРТЁМ ЕВГЕНЬЕВИЧ, Директор

Осы құжат «Электрондық құжат және электрондық цифрлық қолтаңба туралы» Қазақстан Республикасының 2003 жылғы 7 қаңтардағы N 370-ІІ Заңы 7 бабының 1 тармағына сәйкес қағаз тасығыштағы құжатпен бірдей

Данный документ согласно пункту 1 статьи 7 ЗРК от 7 января 2003 года N370-ІІ «Об электронном документе и электронной цифровой подписи» равнозначен документу на бумажном носителе