



Қосымша келісім 667546/2022/1-1
№667546/2022/1 келісім-шартқа арналған

12.10.2022 жылғы

"Кен-Құрылыс-Сервис" Жауапкершілігі шектеулі серіктестігі, бұдан әрі Тапсырыс беруші деп аталатын, Жарғы, негізінде әрекет ететін Директор Башенов Айткали Утебаевич атынан, бір жағынан, және "Актауский машиностроительный завод" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі, бұдан әрі Жеткізуші деп аталатын, Жарғы, негізінде қызмет ететін Директор Чекашов Виктор Анатольевич 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 65-бап 1-8 т.) Тауар өндірушімен жасалған тауарды жеткізуге арналған сатып алу шартының сомасын ұлғайту негізінде осы қосымша келісімді жасасты және төмендегілер туралы келісімге келді.

1. Қосымша келісімнің мәні

1.1. Тапсырыс берушінің хаттамасына сәйкес және тәртіптің 1-8-тармағының 65-бабының негізінде "тараптар" 25.02.2022 ж. по667546/2022/1 шартына өзгерістер енгізу туралы уағдаластыққа қол жеткізді.

1.2. 2.1-тармақ. 25.02.2022 ж. по 667546/2022/1 шарты мынадай редакцияда жазылсын: "Осы шарттың жалпы сомасы ҚР ҚҚС есебімен 2 277 542 400,00 (екі миллиард екі жүз жетпіс жеті миллион бес жүз қырық екі мың төрт жүз) теңгені құрайды және Шарт талаптарын тиісінше орындау үшін қажетті барлық шығыстарды қамтиды және толық орындалғанға дейін өзгертуге жатпайды Шартта және тәртіппен көзделген жағдайларды қоспағанда, Тараптар осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындайды.

1.3. Шарттың No1 және NO2 қосымшалары осы қосымша келісімге No 1 және No 2 қосымшалармен ауыстырылсын.

2. Басқалар

2.1. Осы қосымша келісімде әсер етпеген шарттың барлық басқа талаптары өзгеріссіз қалады және тараптар олар бойынша өз міндеттемелерін растайды.

2.2. Осы қосымша келісім "Тараптар" қол қойған сәттен бастап күшіне енеді және шарттың қолданылу мерзімі аяқталғанға дейін қолданылады.

2.3. Осы қосымша келісім және оған № 1 және № 2 қосымшалар Шарттың ажырамас бөлігі болып табылады.

2.4. Осы қосымша келісім әрбір тарап үшін бір данадан тең заңды күші бар 2 данада орыс тілінде жасалды.

3. Тараптардың заңды мекенжайлары және банк деректемелері

"Кен-Құрылыс-Сервис" Жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Маңғыстау облысы, Жаңаөзен Қ.Ә., Жаңаөзен қ.,
өнеркәсіптік аймақ, н / ж
БСН 980740002360
БСК HSBKKZKX
ЖСК KZ646010351000001305
АО «Народный сберегательный банк Казахстана»
Тел.: +7 (729) 349-3500
Директор Башенов Айткали Утебаевич

"Актауский машиностроительный завод" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Маңғыстау облысы, Актау Қ.Ә., Актау қ.,
ПРОМЫШЛЕННАЯ ЗОНА №6, здание №84
БСН 140840001450
БСК HSBKKZKX
ЖСК KZ736010231000227644
АО «Народный сберегательный банк Казахстана»
Тел.: +7 (729) 257-9683
Директор Чекашов Виктор Анатольевич

12.10.2022 10:42:03

12.10.2022 10:55:26





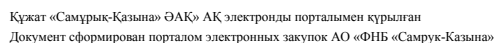
№1 қосымша

№667546/2022/1-1 от 12.10.2022 жылғы келісім-шарт үшін

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
126-1 Т	Өткеншек-білдек, түрі СҚДР	Мән: Станок качалка	111.000	111.000	Комплект	18 320 000	Иә	2 277 542 400	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Жанаозен Г.А., промзона, склад ТОО "Кен-Курылыс-Сервис"	DDP	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 31.12.2022 дейін.	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 60%, Соңғы төлем - 10%
				0	Комплект	14 775 000	Иә					





Шартка №667546/2022/1-1 от 12.10.2022 жылғы

ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

**667546 сатып алу бойынша
Ашық тендер тәсілімен**

Лот № 1 (126-1 Т, 2436530)

Тапсырыс беруші: "Кен-Құрылыс-Сервис" Жауапкершілігі шектеулі серіктестігі

Жеткізуші: "Актауский машиностроительный завод" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі

1. ТЖК қысқаша сипаттамасы

Атауы	Мәні
Жол нөмірі	126-1 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Әткеншек-білдек, түрі СКДР
Қосымша сипаттама	Мән: Станок качалка
Саны	111.000
Өлшем бірлігі	Жиынтық
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Маңғыстау облысы, Жаңаөзен Қ.Ә., промзона, склад ТОО "Кен-Курылыс-Сервис"
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 31.12.2022 дейін.
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 60%, Соңғы төлем - 10%

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

«Сорғы машинасы» техникалық сипаттамасы

Тапсырыс беруші «Кен-Құрылыс-Сервис» ЖШС

«Мұнай ұңғымаларын бұрғылаудан кейін орналастыру» нысаны





1889507357

№	Сатып алынатын тауарлардың, жұмыстардың және қызметтердің атауы (қазақ тілінде)	(ҚР СТ, ГОСТ, ТУ және т.б.) көрсете отырып, тауарлардың, жұмыстардың және қызметтердің қысқаша сипаттамасы (сипаттамасы) (қазақ тілінде)	ӨБ	Саны, мөлше рі	Ел және өндіруші
		Сорғы қондырғысы 80 кН Сорғыш штангалық сорғылардың жетегі (белгіленген терминология бойынша – сорғы қондырғысы, (бұдан әрі – СК)) теңгерімдеуші конструкцияда орындалады және келесі параметрлерді қамтамасыз етуі керек:- ауыз таяқшасына ең үлкен жүктеме - 80 кН;- ұңғыма сағасының штангасының жүріс ұзындығы – 1,2 м; 1,6 м; 2,0 м; 2,5 м; 3,0 м;- беріліс қорабының шығыс білігінің номиналды моменті - 40 кНм;- теңгерімдегі тербелістердің			





1889507357

саны мин - 5,6
... 8,8;-
теңдестіру
жүйесі - иінді;-
V-белдік
беріліс қорабы -
белдіктердің
саны 6;- электр
қозғалтқышыны
ң қуаты - 30
кВт, AIR 200
M6 U1 IE4 (30
/1000) IM1001
типті электр
қозғалтқышы
немесе
техникалық
сипаттамалары
бойынша кем
түспейтін
аналогы;-
габариттік
өлшемдері:
ұзындығы -
6900 мм, биіктігі
- 5420 мм, ені
(периметрі
қоршаусыз) -
2290 мм;-
салмағы - 12620
кг. СК құрамы
келесі негізгі
құрастыру
тораптары мен
бөлшектерін
қамтуы керек: 1
- редуктор; 2 -
балансизатор; 3
- теңгерім басы;
4 - тірек
жақтауын I-
сәуледен
жасаңыз; 5 -
сөре; 6 - траверс;
7 - шатундар; 8 -
жетек шкиві
бар электр
қозғалтқышын
орнату; 9 -
ұңғыма
сағасының
штангасын
арқанмен ілу; 10
- көлденең тірек;
11 -



1889507357

балансизаторды
қолдау;12 - аяқ
тежегіш;13 -
қарсы
салмақтар;14 -
жетекті шығыр;
15 - ҚШМ
қоршаулары;16
- иінді;17 - V-
белдіктер;18 -
басын
айналдыратын
муфта;19 -
муфтаның
теңгергіші;20 -
қарау алаңы;21
- жоғарғы
платформа.

1 парақта СК
сызбасына
сәйкес жеткізу.

СК монтаждау
темірбетонды
негізде (блоқты
іргетас) жүзеге
асырылады. SC
жақтауындағы
іргетас
болттарына
арналған
саңылаулардың
орналасуы
(машинаны бар
іргетасқа
орнату
жағдайында),
сондай-ақ оның
жақтауының
нөлдік белгіге
қатысты
биіктігінің
орналасуы
тапсырыс
беруші мен
тапсырыс
беруші
арасындағы
келісім
бойынша
анықталады.



Ө н і м
өндірушісі. SK
қаңқасы оған
орнатылған
барлық
механизмдер
мен металл
құрылымдардың
тірегі болып
табылады және
қажетті
беріктіктегі
пішінді металл
орамынан (I-
арқалықтар)
жасалған. SC
тартпасы
кесілген
тетраэдрлік
пирамида
түрінде
жасалған,
тіректің үстіңгі
тақтайшасы
теңгерімшінің
жағдайын және
оның басын
ұңғыма осіне
қатысты дәл
реттеу үшін
төрт реттегіш
бұрандамен
жабдықталған.
Орнату кезінде
тіректің SK
жақтауына дәл
орналасуы үшін
соңғысы
бағыттаушы
түйреуіштермен
жабдыкталуы
керек.

СК келесі
сипаттамаларға
ие Ц2НШ-750
типті беріліс
қорабымен
жабдықталған:



- беріліс
корабының
шығыс білігінің
номиналды
моменті - 40
кНм;

- орталықтың
жалпы
қашықтығы -
750 мм;

- жоғары
жылдамдықты
кезеңнің
орталық
қашықтықтары
- 300 мм, төмен
жылдамдық -
450 мм;

- жоғары
жылдамдықты
сатыдағы
тістердің
қалыпты модулі
- 5,0 мм;

- төмен
жылдамдық -
8,0 мм;

- жоғары
жылдамдықты
кезеңдегі тістер
саны - 15/94,
төмен
жылдамдық - 15
/89;

- жалпы беріліс
коэффициенті -
37,18;

- картерге
құйылған
майдың көлемі
- 140 л;



1889507357

- габариттік
өлшемдері:
ұзындығы —
1505 мм, ені —
1930 мм,
биіктігі — 952
мм;

- салмағы
(кұрғақ) - 2740
кг.

«АМЗ» ЖШС
беріліс
қорабының
біліктерін
жобалауда
редуктордан
майдың толық
ағып кетуіне
жол бермейтін
құрылғыны
қамтамасыз
етуге
міндеттенеді.

Екі беріліс
сатысының
майшабақ тісті
доңғалақтары
жылумен
күшейтілген
Новиков
берілісімен
жасалған.
Беріліс
қорабының
біліктері
орнатылған:
жоғары
жылдамдықты -
No 32619
мойынтіректерд
е (2 дана),
аралық - No
32622
мойынтіректерд
е (2 дана),
төмен
жылдамдықты -



1889507357

№ 3534
мойынтіректерд
е (2 дана).
Беріліс қорабы
тісті
доңғалақтарды
тексеру және
майлау
материалын
толтыру үшін
пайдаланылаты
н жылдам
босатылатын
люк
қақпағымен
жабдықталған.
Беріліс
қорабының
жұмыс
жағдайын
жақсарту және
мойынтіректерді
ң
отырғыштарына
майды мерзімді
айдау
қажеттілігін
жою үшін
мойынтіректерді
және тісті
дөңгелектерді
картерге
құйылған
маймен
майлайды.
Беріліс
қорабының
жоғары
жылдамдықты
және төмен
жылдамдықты
біліктерінің
мойындарынан
майдың ағып
кетуін
болдырмау
үшін осы
біліктерге май
тоқпақтары
орнатылады,
айыру



жазықтығы
бойымен
майдың ағып
кетуіне жол
бермеу үшін
оның
корпусында
және
қақпағында май
ұстағыш
ойықтар
жасалады
(жоқ).
тығыздағыш
өнімдер
қолданылады).



Майдың күйі мен деңгейін бақылауға ыңғайлы болу үшін жоғары жылдамдықты біліктің бүйіріндегі беріліс қорабының корпусында мөлдір май деңгейін өлшейтін құрал орнатылған. Арнайы ағызу тығынын пайдалану себебінен м а й д ы рұқсатсыз төгу болдырмайды, оны тек арнайы кілтпен шығаруға болады. Орнатылған беріліс бұйымдарын жинау және алу үшін редуктор редуктор қақпағының үстіне орнатылған магниттік чип ұстағышпен жабдықталған.

Жетектегі шығырды бекіту сенімділігін арттыру үшін о н ы редуктордың жоғары жылдамдықты білігіне орнату конустық



1889507357

төлкеде
жүргізіледі.
Редуктордың
төмен
жылдамдықты
білігіне
иінділерді
бекіту
муфталардың
көмегімен
жүзеге
асырылады, ал
қарсы
салмақтардың
конструкциясы
оларды иінді
нөлдік белгіге
орнатуға
мүмкіндік
береді. Баланс I-
арқалық
колоннадан
жасалған, ал
оның тірегі No
3620 (2 дана)
мойынтіректерм
ен
жабдықталған.
Теңгерімді
айналмалы
бастиектің
қажетті
позицияларында
бекіту
блоктарды
араластыру
және сұйылту
бұрандалы
беріліс
көмегімен
жүзеге
асырылатын
блоктық типтегі
тежегіш
құрылғының
көмегімен
жүзеге
асырылады.
Қосымша
бекіту тірекке
орнатылған



және
балансирге
қосылған
арнайы
қосқышпен
жүзеге
асырылады.

Баланстағы
топсалы
траверс (No
3 6 2 6
мойынтірекпен
- 1 дана)
Төменгі
бастары 3615
мойынтіректері
мен (2 дана)
жабдықталған
шатундарымен,
ал жоғарғылары
- No ShS60K
мойынтіректері
мен (2 дана) .),
Шатундар
үзілген кезде
жетектің
авариялық
тоқтауына
электр
сигналын
беретін
теңгерім
датчиктерінде
орнатылғандарм
е н
әрекеттесетін
кронштейндерм
е н
жабдықталған.
С орғы
қондырғылары
жеткізілгеннен
кейін барлық
мойынтірек
қондырғылары
майланады.
Ж ұ м ы с
жағдайындағы
теңгерімдегі
басты бекіту



1889507357

төрт түйреуіш
арқылы жүзеге
асырылады.
Ұңғыманы
жерасты өңдеу
кезінде жүк
көтергіш
жабдықты
кедергісіз
жеткізу үшін
басын кез
келген бағытта
90°C бұруға
болады. Екі
бүйірден екі
түйреуішті
бөлшектегеннен
кейін басты
айналдыру
теңгерімнің
үстіңгі бетінде
орнатылған
және бастиекке
қосылған
муфтаның
бұрандасын
айналдыру
арқылы
қамтамасыз
етіледі, басы
бұрылған
позицияларда
бірдей
муфтамен
бекітіледі.



СК жұмысы кезінде теңгерім басының доғалық траекториясын ескере отырып, оны ұңғы сағасының штангасымен және штанга тізбегімен байланыстыру иілгіш арқан ілмегі арқылы жүзеге асырылады, ол плунжердің сорғы цилиндріне сәйкестігін реттеуге мүмкіндік береді. плунжердің сору клапанына соғылуын немесе цилиндрден шығатын плунжерді болдырмау үшін. Суспензияның конструкциясы жабдықтың параметрлерін анықтау үшін динамографты орнату мүмкіндігін қамтамасыз етеді.



1889507357

1

Сорғы
кондырғысы

Теңестіргіш
басының
қозғалыс
амплитудасы,
сол арқылы
а у ы з
шыбықтың
ж ү р і с
ұзындығы
шатундардың
төменгі
бастарының
саусақтарын
иінділерде
жасалған бес
ойықтың кез
келгеніне қайта
орнату арқылы
реттеледі.

комп

111

РК

«АМЗ»

ЖШС



Әрбір осындай
қ а й т а
орнатудан кейін
с о р ғ ы
қондырғысының
жетегінің
жұмысын
теңестіру үшін
иінділердің
конструкциясы
және оларға
орнатылған
қ а р с ы
салмақтар
соңғысын
иінділерде
қажетті орынға
жылжытуға
мүмкіндік
береді, бұл
арнайы
құрылғының
көмегімен оңай
орындалады.
Жетекші
шкивті бекіту
және тез қайта
орнату
сенімділігін
арттыру үшін
о н ы
қозғалтқыш
білігіне орнату
конустық
төлкеде жүзеге
асырылады.
Белдіктерді
жылдам өзгерту
және керу үшін
э л е к т р
қозғалтқышы
реттелетін
айналмалы
рамаға
орнатылады.



СК техникалық
қызмет
көрсетудің
ыңғайлылығы
мен
қауіпсіздігін
қамтамасыз ету
үшін
редуктордың
үстіне және
тірекке
платформалар
орнатылады:
бақылау
платформасы -
беріліс
қорабына және
траверс тірегіне
қызмет көрсету
үшін, үстіңгі -
баланстық
тірекке қызмет
көрсету үшін,
сонымен қатар
жұмысты
қамтамасыз ету
үшін басын
айналдыруда.
Қауіпсіздік
мақсатында
платформалард
ың едені
перфорацияланғ
ан парақтан
жасалған.



СК бүйірден
(есіктерінде
орналасқан)
және шеткі
қалқандардан
тұратын
периметрлік
қоршаумен
жабдықталған,
оның төменгі
белдеуінің
биіктігі нөлдік
белгіден бастап
20 см-ден
аспауы керек,
басқа белдіктер
арасындағы бос
орындар аспауы
керек. 40 см, ал
бүйірлік
қалқандардың
әрқайсысының
ұзындығы - 2,5
м-ден аспайды.

С Қ
механизмдерін,
металл
конструкциялар
ын және
бөлшектерін
сырлау:

- теңгерім
бастиектері,
иінділер, қарсы
салмақтар, V-
белдік
шківтері,
шатундардың
аспасы және
төменгі бастары
- қызыл түспен;



1889507357

- Қ Ш М
қоршаулары,
бақылау және
жоғарғы
платформалард
ың қоршаулары
және электр
қозғалтқыш
шығырының
қоршаулары —
сары түспен;

- рамалар,
стеллаждар,
б а л а н с
арқалықтары,
траверстер,
шатундар мен
бақылау
аландары мен
үстіңгі
платформалар -
көк түспен;

Лак-бояу
жабындарын
жағу үшін
қолданылатын
праймерлер мен
эмальдар
өздерінің
қорғаныс
қасиеттерін
кемінде үш жыл
бойы сақтауы
к е р е к .
Бекіткіштерді
коррозиядан
қорғау (іргетас
болттарын
қоспағанда)
хромдау
арқылы
мырыштау
арқылы жүзеге
асырылады.



Конфигурацияда
а жақтауға
бекітілген
қораптар:
шағын
құрастыру
қондырғылары,
бөлшектер мен
бекіткіштер
үшін:

- жақтаудың
орнын реттеуге
арналған реттеу
бұрандалары (4
дана);

- жетек
шквивінің
қорғанысы (1
дана);

- теңгерімде
басын бекітуге
арналған
түйреуіштер (4
дана);

- ұңғыма
сағасының
штангасын Ø22,
5 мм арқанмен
ілу (1 жинақ);

- бақылау
платформасыны
ң стендтері (2
дана);

- тежеу тірегі (1
дана);

- қосалқы
бөлшектер (1
жинақ);

- V-белдіктері С
(В) 4000 (6
дана);



1889507357

- майлау
пистолетінің
шприцінің
диаметрі 54 мм,
400 г (5 дана
СК үшін - 1
шприц);

- бір жақты
құбырлы кілт
85мм (5 дана
СК үшін - 1
дана кілт);

- беріліс
қорабының май
деңгейінің
көрсеткішінің
шыны (СК 1
дана үшін 1
дана);

- шатунның
төменгі
бастарының
саусақтарын
иіндіден
монтаждауға
және түсіруге
арналған
құрылғы (5
дана СК-1комп
үшін);

- иінділерге
қ а р с ы
салмақтарды
жылжытуға
арналған
құрылғы (1
дана СК-1 дана
үшін);

- редуктордың
а ғ ы з у
тығынына
арналған
арнайы кілт
(СК 1 дана үшін
- 1 дана);



-шатунның
ү з і л у
датчиктерінің
кронштейндері
м е н
қондырғылары,
сондай-ақ
оларды бекітуге
арналған
бекіткіштер
(СК 1 дана үшін
- 2 жинақ);

- иінділерге
қ а р с ы
салмақтарды
бекітуге
арналған
шаршы басы
бар болттар (1
дана СК-8 дана
үшін);

- траверсті
тіреуді
балансизаторға
бекітуге
арналған
болттар,
гайкалар және
шайбалар (1
дана СК-1 кт
үшін);

- теңгерімдеуші
тіректерді
тірекке бекітуге
арналған
болттар,
гайкалар және
шайбалар (1
дана СК-1
жиынтығы
үшін).



- балансизаторды
ң басын
айналдыруға
арналған
стяжка (СК 1
дана үшін - 1
дана);
- тіректі рамаға
бекітуге
арналған
болттар,
гайкалар және
шайбалар (1
дана СК-1комп
үшін);
- қоршаудың
периметрлік
бұрыштарын
рамаға бекітуге
арналған
болттар,
гайкалар және
шайбалар (1
дана СК-1 кт
үшін);
- периметрлік
қоршауды
құрастыруға
арналған
бекіткіштер (1
дана СК-1
жиынтығы
үшін);
- рама мен
тірекке қарау
алаңын
құрастыруға
арналған
бекіткіштер (1
дана СК-1кт
үшін);



- үстіңгі платформаны тірекке жинауға арналған бекіткіштер (1 дана СК-1 комплектісі үшін);

- рамаға тежеу тірегін құрастыруға арналған бекіткіштер (1 дана СК-1 жиынтығы үшін);

- бұрылу санын өзгертуге арналған ауыстырылатын шкивтер (1 дана СК үшін - 1 жинақ);

- әрбір СК бойынша ММ пайдалану құжаттарының ведомосіне сәйкес жөнелту (КОВ бойынша) және пайдалану құжаттамасы.

Нұсқаулық мыналарды қамтуы керек:

1) орнату, құрастыру, реттеу немесе реттеу бойынша нұсқаулықтар;



2) машинаны
немесе
жабдықты
қалыпты
пайдалану және
пайдалану
кезінде
сақталуы тиіс
қауіпсіздік
шаралары
туралы
нұсқаулар
(соның ішінде
іске қосу,
мақсаты
бойынша
пайдалану,
техникалық
қызмет көрсету,
жөндеудің
барлық түрлері
мен техникалық
тексерулер,
қарқындылығын
төмендетуге
бағытталған
қорғаныс
құралдары және
зиянды
өндірістік
факторларды
оқшаулау,
тасымалдау
және сақтау
жағдайлары);

3)
тағайындалған
қызмет ету
мерзімінің
көрсеткіштері
және (немесе)
бекітілген
ресурс;



4) күрделі ақаулардың тізбесі, оқиғаға (аварияға) әкелетін персоналдың (пайдаланушының) ықтимал қателіктері және осы қателерді болдырмау жөніндегі іс-шаралар;

5) шекті күйлердің критерийлері;

6) тасымалдау, сақтау, пайдаланудан шығару, жою және кәдеге жарату жөніндегі нұсқаулықтар;

7) персоналға қойылатын талаптар.

Жабдық келесі ақпаратпен анық және өшірілмейтін таңбаланған болуы керек:

1) өндірушінің атауы және (немесе) оның тауар белгісі;

2) машинаның және (немесе) жабдықтың атауы, сериясы немесе типтік белгісі, нөмірі;



3) мақсаты мен пайдалану шарттарының негізгі көрсеткіштері;

4) өндірілген күні.

Барлық белгілер нұсқаулықта түсіндірілуі керек.

Жабдықта, егер бұл техникалық регламенттерде қарастырылған болса, қажетті ескерту жазулары немесе қауіп белгілері болуы керек.

Машиналар мен жабдыктарға қолданылатын материалдар мен заттар техникалық регламенттерде белгіленген талаптарға сәйкес болуы керек.

ГОСТ 31832-2012
Штангалық сорғы жетектері.
Жалпы техникалық талаптар.

Бренд: СК моделі 80кН.



Жеткізілетін Тауар зауыттан шығарылатын болады. Жабдық жаңа болады – шығарылған жылы жеткізу күніне (жылына) сәйкес келеді. Тауарды жеткізу кезінде жеткізуші «Қазақстан Республикасының қауіпті өндірістік объектілерінде техникалық құрылғыларды пайдалануға рұқсатты» беруге міндеттенеді. Тауарды жеткізген кезде жеткізуші СК және электр қозғалтқышының жөндеу нысандары, монтаждау және пайдалану жөніндегі нұсқаулықтары бар төлқұжатты ұсынуға міндеттенеді.

Сатып алу туралы шартты орындау шеңберінде жеткізілетін тауарлардың техникалық регламенттерде, стандарттар ережелерінде немесе Қазақстан Республикасының заңнамасына сәйкес өзге де құжаттарда белгіленген талаптарға сәйкестігін растайтын құжаттарды ұсыну.

Тауардың сипаттамасы нормативтік-техникалық құжаттамаға сәйкес келеді және өндірушінің стандарттарына, сондай-ақ белгіленген үлгідегі өндірушінің сапа паспортына сәйкес келеді. Жеткізуші механикалық әсерден және атмосфералық құбылыстардан қорғауды қоса алғанда, тасымалдау кезінде Тауардың қауіпсіздігі үшін Тауардың қаптамасын қамтамасыз етуге міндеттенеді.

Жеткізу кестесі: Шартқа қол қойылған күннен бастап 2022 жылдың сәуірінен тамызына дейін кестеге сәйкес:

Ай	Сәуір	Мамыр	Маусым	Шілде	Тамыз
Саны, комп	22	22	22	22	23

Кепілдік мерзімі: пайдалануға берілген күннен бастап 12 ай, бірақ жеткізілген күннен бастап 24 айдан кем емес.

Өнімді жеткізу мына мекен-жай бойынша жүзеге асырылады: «Кен-Құрылыс-Сервис» ЖШС, Жаңаөзен қаласы, Индустриалды аймақ

3. Тауар маркалары/модельдері және өндірушілері

Маркасы/моделі	Өндірушінің атауы	Шығарған мемлекет	Саны
СК/80кН.	ООО "Актауский машиностроительный завод"	ҚАЗАҚСТАН	111.00

4. Техникалық стандарттар

№ р /с	ҚР тіркелген	Белгіленуі	Құжат нөмірі	Санаты	Атауы	Қолдану саласы	Әзірлеуші	Беттер	МКС	Мәртебесі	Бұйрық	Енгізу күні бастап	Күні бастап
1	Иә	ГОСТ 31832-	360208	Межгос ударств	Приво ды штанг овых скваж инных насосо	Настоящ ий стандарт распрост раняется на индивид уальные приводы с грузовым , пневмати ческим и иными способам и уравнове шивания, предназн	Федераль ное государст венное унитарное предприят ие "Всеросси йский научно-исследова тельский	24	Обор удов ание для разве	Действует	Приказо м Комите та техниче ского регулиру вания и метроло гии от 2 июля 2014 № 154-од межгосу дарстве нный	01.11.2 014	

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



1889507357

	2012	енный стандарт	в. Общие технические требования	аченные для привода штанговых скважинных насосов, в которых используются механические и гидравлические трансмиссии	институт стандартизации и сертификации в машиностроении" (ФГУП "ВНИИНМАШ") ()	дки и добычи	стандарт ГОСТ 31832-2012 введен в действие в качестве национального стандарта с 1 ноября 2014 г.		
--	------	----------------	---------------------------------	--	--	--------------	--	--	--



Қол қоюшылар:

Башенов Айткали Утебаевич, Директор

Монтыбаев Берик Косаевич, Заместитель директора по экономике и финансам

Канат Келдибаев, Начальник ПТО

Умбеталиева Жанна Галимовна, Юристконсульт

Ювашев Ренат, Начальник ОЗиК

Биманов Абдирахман Аширович, Заместитель директора по производству

Мыңбаева Рысжан Еңсепқызы, Главный бухгалтер

ЕРМУХАМБЕТОВА ЭСЕМ ОРУНОВНА, Начальник ОБиЭА

Дидашев Санжар, Начальник ОМТС

Чекашов Виктор Анатольевич, 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 667546/2022/1-1
к договору №667546/2022/1**

12.10.2022 г.

Товарищество с ограниченной ответственностью "Кен-Курылыс-Сервис", именуемое в дальнейшем Заказчик, в лице Директор Башенов Айткали Утебаевич, действующего на основании Устав, , с одной стороны, и Товарищество с ограниченной ответственностью "Актауский машиностроительный завод" именуемое в дальнейшем Поставщик, в лице Директор Чекашов Виктор Анатольевич, действующего на основании Устава, , 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 Статьи 65 п. 1-8) Увеличения суммы договора о закупках на поставку товаров, заключенного с товаропроизводителем, заключили настоящее дополнительное соглашение и пришли к соглашению о нижеследующем.

1. Предмет дополнительного соглашения

1.1. Согласно протокола Заказчика и на основании Статьи 65 п. 1-8) Порядка "Сторонами" достигнута договоренность о внесении изменений в договор №667546/2022/1 от 25.02.2022г.

1.2. Пункт 2.1. Договора № 667546/2022/1 от 25.02.2022г. изменить и изложить в следующей редакции: «Общая сумма настоящего Договора составляет 2 277 542 400,00 (два миллиарда двести семьдесят семь миллионов пятьсот сорок две тысячи четыреста) тенге с учетом НДС РК и включает все расходы, необходимые для надлежащего исполнения условий Договора, и не подлежит изменению до полного исполнения Сторонами своих обязательств по настоящему Договору, за исключением случаев, предусмотренных Договором и Порядком.

1.3. Приложения №1 и №2 договора заменить Приложениями № 1 и № 2 к настоящему дополнительному соглашению.

2. Прочие

2.1. Все остальные условия договора не затронутые настоящим дополнительным соглашением, остаются вне измененном виде и Стороны подтверждают по ним свои обязательства.

2.2. Настоящее дополнительное соглашение вступает в силу с момента его подписания "Сторонами" и действует до истечения срока действия договора.

2.3. Настоящее дополнительное соглашение и Приложения № 1 и № 2 к нему, являются неотъемлемой частью договора.

2.4. Настоящее дополнительное соглашение составлено на русском языке в 2-х экземплярах, имеющих равную юридическую силу, по одному экземпляру для каждой Сторон.

3. Юридические адреса и банковские реквизиты Сторон

Товарищество с ограниченной ответственностью "Кен-Курылыс-Сервис"
Мангистауская область, Жанаозен Г.А., г.Жанаозен,
промзона, б/н
БИН 980740002360
БИК HSBKKZKX
ИИК KZ646010351000001305
АО «Народный сберегательный банк Казахстана»
Тел.: +7 (729) 349-3500
Директор Башенов Айткали Утебаевич

Товарищество с ограниченной ответственностью
"Актауский машиностроительный завод"
Мангистауская область, Актау Г.А., г.Актау,
ПРОМЫШЛЕННАЯ ЗОНА №6, здание №84
БИН 140840001450
БИК HSBKKZKX
ИИК KZ736010231000227644
АО «Народный сберегательный банк Казахстана»
Тел.: +7 (729) 257-9683
Директор Чекашов Виктор Анатольевич

12.10.2022 10:42:03

12.10.2022 10:55:26





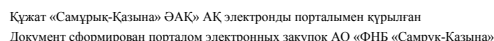
Приложение №1

к Договору №667546/2022/1-1 от 12.10.2022 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
126-1 Т	Станок-качалка, тип СКДР	Значение: Станок качалка	111.000	111.000	Комплект	18 320 000	Да	2 277 542 400	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Жанаозен Г.А., промзона, склад ТОО "Кен-Курылыс-Сервис"	DDP	С даты подписания договора по (включительно) 31.12.2022	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 60%, Окончательный платеж - 10%
				0	Комплект	14 775 000	Да					





к Договору №667546/2022/1-1 от 12.10.2022 г.

по закупке 667546
способом Открытый тендер

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Кен-Курылыс-Сервис"

Поставщик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Актауский машиностроительный завод"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	126-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Станок-качалка, тип СКДР
Дополнительная характеристика	Значение: Станок качалка
Количество	111.000
Единица измерения	Комплект
Место поставки	КАЗАХСТАН, Мангистауская область, Жанаозен Г.А., промзона, склад ТОО "Кен-Курылыс-Сервис"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора по (включительно) 31.12.2022
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 60%, Окончательный платеж - 10%

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

Техническая спецификация «Станок-качалка»

Заказчик **ТОО «Кен-Курылыс-Сервис»**

Объект бурения» «Обустройство нефтяных скважин после

№	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг (на русском языке)	Краткая характеристика (описание) товаров, работ и услуг с указанием (С Т РК, ГОСТ, ТУ и т.д.) (на русском языке)	ЕИ	К-во, объем	Страна и завод изготовитель
					

[illegible]



1889507357

Станок-качалка
80кН Привод
штанговых
глубинных
насосов (по
устоявшейся
терминологии -
станок-качалка,
(далее – СК))
выполняется в
балансирном
исполнении и
должен
обеспечивать
следующие
параметры:

- наибольшая
нагрузка на
устьевом штоке
- 80 кН;

- длина хода
устьевого
штока - 1,2 м;
1,6 м; 2,0 м; 2,5
м; 3,0 м;

- номинальный
крутящий
момент на
выходном валу
редуктора - 40
кНм;

- число качаний
балансира в
мин - 5,6...8,8;

- система
уравновешивани
я -
кривошипная;

-
клиноременная
передача - с
числом ремней
6;





- мощность
электродвигател
я - 30 кВт, тип
электродвигател
я АИР 200 М6
У1 IE4 (30
/1000) IM1001
либо аналог, не
уступающий по
техническим
характеристика
м;

- габаритные
размеры: длина
- 6900 мм,

высота -
5420 мм,

шири
на (без
периметрового
ограждения) -
2290 мм; -
масса - 12620 кг.

В состав СК
должны
входить
следующие
основные
сборочные
единицы и
детали:

1 - редуктор;

2 - балансир;

3 - головка
балансира;

4 - опорную
р а м у
изготовить из
двутавра;

5 - стойка;



1889507357

6 - траверса;

7 - шатуны;

8 - установка
электродвигател
я с ведущим
шкивом;

9 - подвеска
устьевого
штока с
канатом;

10 - опора
траверсы;

11 - опора
балансира;

12 - тормоз
колодочный;

13 -
противовесы;

14 - ведомый
шкив;

15 - ограждение
КШМ;

16 -
кривошипы;

17 - клиновые
ремни;

18 - стяжка
поворота
головки;

19 - стяжка
балансира;

20 - площадка
смотровая;

21 - площадка
верхняя.



1889507357

**Поставка
согласно
приложенног
о чертежа
СК на 1-
листе.**

Монтаж СК
производится
н а
железобетонное
основание
(фундамент
блочный).
Расположение
отверстий под
фундаментные
болты в раме
СК (в случае
установки
станка на
существующий
фундамент), а
также высотное
расположение
его рамы
относительно
нулевой
отметки
определяются
п о
согласованию
заказчика и
завода-
изготовителя
изделия. Рама
СК является
опорой для всех
устанавливаемы
х на ней
механизмов и
металлоконстру
к ц и й и
изготавливается
из фасонного
металлопроката
(двутавров)
необходимой
прочности.
Стойка СК



1889507357

выполняется в виде усеченной четырехгранной пирамиды, верхняя плита стойки оснащается четырьмя регулировочными винтами для точной регулировки положения балансира и его головки относительно оси скважины. Для точного позиционирования стойки на раме СК при монтаже, последняя должна быть снабжена направляющими штифтами.

С К укомплектовывается редуктором типа Ц2НШ-750, имеющим характеристики:

- номинальный крутящий момент на выходном валу редуктора - 40 кНм;
- суммарное межосевое расстояние - 750 мм;



- межосевые
расстояния
быстроходной
ступени -
300 мм,
тихоходной -
450 мм;

- нормальный
модуль зубьев
быстроходной
ступени - 5,0
мм;

- тихоходной -
8,0 мм;

- число зубьев
быстроходной
ступени - 15/94,
тихоходной - 15
/89;

- суммарное
передаточное
число - 37,18;

- объем
заливаемого
масла в картер -
140 л;

- габаритные
размеры: длина
- 1505 мм,
ширина - 1930
мм, высота -
952 мм;

- масса (сухая) -
2740 кг.



1889507357

ТОО «АМЗ»
обязуется
обеспечить в
конструкции
валов редуктора
устройство
предотвращающ
ее полную
утечку масла из
редуктора.

Шевронные
зубчатые
передачи обеих
ступеней
редуктора
выполняются с
термоупрочненн
ы м
зацеплением
Новикова. Валы
редуктора
устанавливаютс
я :
быстроходный -
н а
подшипниках
№32619 (2 шт.),
промежуточный
- н а
подшипниках
№32622 (2 шт.),
тихоходный -
подшипниках
№3534 (2шт.).
Редуктор
укомплектовыва
е т с я
быстросъемной
крышкой люка,
используемой
для осмотра
зубчатых
зацеплений и
заливки смазки.
В целях
улучшения
условий работы
редуктора и
исключения



1889507357

необходимости
периодической
подкачки
консистентной
смазки в
подшипниковые
гнезда, смазка
подшипников и
зубчатых
зацеплений
осуществляется
маслом,
заливаемым в
картер. Для
предотвращения
утечек масла по
шейкам
быстроходного
и тихоходного
валов редуктора
на данных
валах
устанавливаются
маслоотбойники
, для
предотвращения
утечек масла по
плоскости
разъема - в его
корпусе и
крышке
выполняются
маслоулавливаю
щие канавки
(какие-либо
уплотнительные
изделия не
используются).



1889507357

Для удобства
контроля за
состоянием и
уровнем масла,
в корпусе
редуктора со
стороны
быстроходного
вала
устанавливается
прозрачный
маслоуровнемер

Несанкционированный слив
масла
исключается за
счет
применения
специальной
сливной
пробки,
выворачивание
которой
возможно
только
специальным
ключом. Для
сбора и
удаления
продуктов
приработки
зубчатых
зацеплений
редуктор
оснащается
магнитным
стружкоуловите
лем,
устанавливаемы
м сверху на
крышке
редуктора.

В целях
повышения
надежности
крепления
ведомого шкива
его установка



1889507357

н а
быстроходном
валу редуктора
осуществляется
на конусной
штулке.
Фиксация
кривошипов на
тихоходном
валу редуктора
осуществляется
с помощью
стяжек, а
конструкция
противовесов
обеспечивает
возможность их
установки на
нулевую
отметку
кривошипа.
Балансир
изготавливается
из колонной
двухтавровой
балки, а его
опора
оснащается
подшипниками
№3620 (2шт.).
Фиксация
балансира в
необходимых
положениях
поворотной
головки
осуществляется
с помощью
тормозного
устройства
колодочного
типа, сведение
и разведение
колодок
которого
осуществляется
с помощью
винтовой
передачи.
Дополнительная
фиксация



1889507357

осуществляется
специальной
стяжкой,
смонтированной
на стойке и
соединяемой с
балансиром.

Шарнирно
подвешенная на
балансире
траверса (с
подшипником
№3626 - 1 шт.)
с шатунами,
нижние головки
которых
укомплектовыва
ются
подшипниками
3615 (2 шт.), а
верхние -
подшипниками
№ШС60К (2
шт.),
оснащается
кронштейнами,
взаимодействую
щими с
установленными
на балансире
датчиками,
подающими
электрический
сигнал на
аварийную
остановку
привода при
обрыве
шатунов. При
поставке
станков качалок
все
подшипниковые
узлы будут
смазанные. Фик
сация головки
на балансире в
рабочем
положении
осуществляется



1889507357

четырьмя
штырями. Для
беспрепятственн
ого подвода
спускоподъемно
г о
оборудования
при подземном
ремонте
скважины,
головка имеет
возможность
поворота на
90°С в любую
сторону.
Поворот
головки после
демонтажа двух
штырей с какой-
либо ее
стороны,
обеспечивается
вращением
винта стяжки,
установленной
на верхней
поверхности
балансира и
соединенной с
головкой,
фиксация
головки в
отвернутом
положениях
производится
этой же
стяжкой.



1889507357

Учитывая
дуговую
траекторию
движения
головки
балансира во
время работы
СК, ее
соединение с
устьевым
штоком и
колонной штанг
осуществляется
с помощью
гибкой
канатной
подвески,
которая
позволяет
регулировать
посадку
плунжера в
цилиндр насоса
для
предупреждения
ударов
плунжера о
всасывающий
клапан или
выхода
плунжера из
цилиндра.
Конструкцией
подвески
обеспечивается
возможность
установки
динамографа
для
определения
параметров
работы
оборудования.

РК



1	Станок-качалка	Амплитуда движения головки балансира, тем самым длина хода устьевого ш т о к а регулируется п у т е м переустановки пальцев нижних головок шатунов в какую-либо из пяти расточек, выполненных в кривошипях.	комп	111	ТОО «АМЗ»
---	----------------	---	------	-----	-----------



1889507357

Д л я
уравновешивани
я работы
привода станка-
качалки после
каждой такой
переустановки,
конструкция
кривошипов и
установленных
н а н и х
противовесов
позволяют
произвести
перемещение
последних в
необходимое
положение на
кривошипах,
которое легко
осуществляется
с помощью
специального
приспособления
. В целях
повышения
надежности
крепления
ведущего
шкива и
быстрого
перемонтажа,
его установка
н а в а л
электродвигател
я
осуществляется
на конусной
втулке. Для
быстрой смены
и натяжения
ремней
электродвигател
ь
устанавливается
н а
регулируемой
поворотной
раме.



В целях обеспечения удобства и безопасности обслуживания СК, над редуктором и на стойке устанавливаются площадки: смотровая - для обслуживания редуктора и опоры траверсы, верхняя - для обслуживания опоры балансира, а также для обеспечения работ по повороту его головки. В целях безопасности пол площадок выполняется из просечного листа.



1889507357

С К
укомплектовыва
е т с я
периметровым
ограждением,
состоящим из
боковых (с
расположенным
и в их проемах
дверцами) и
торцевых
щитов, высота
расположения
нижнего пояса
которых от
нулевой
отметки не
должна
превышать 20
см, промежутки
между
остальными
поясами
составлять не
более 40 см, а
длина каждого
из боковых
щитов - не
более 2,5 м.

Окраска
механизмов,
металлоконстру
кций и деталей

С К
производится:

- головки
балансира,
кривошипов,
противовесов,
шкивов
клиноременной
передачи,
подвески и
нижних головок
шатунів - в
красный цвет;



- ограждения
КШМ, перил
смотровой и
верхней
площадок и
ограждения
ш к и в а
электродвигател
я - в желтый
цвет;

- рамы, стойки,
балансира,
траверсы,
шатунов и
платформ
смотровой и
верхней
площадок - в
синий цвет;

Грунтовки и
эмали,
используемые
для нанесения
лакокрасочных
покрытий,
должны
сохранять свои
защитные
свойства не
менее трех лет.
Защита от
коррозии
крепежных
деталей (за
исключением
фундаментных
болтов)
осуществляется
оцинкованием с
хроматирование
м.



1889507357

В комплектации, закрепляемых на раме ящиках: для мелких сборочных единиц, деталей и крепежных изделий укладываются:

- винты установочные для регулировки положения рамы (4шт.);

- ограждение ведущего шкива (1 шт.);

- штыри для фиксации головки на балансире (4 шт.);

- подвеска устьевого штока с канатом ф22,5 мм (1 комплект);

- стойки смотровой площадки (2 шт.);

- стойка тормоза (1 шт.);

- запасные части (1 комплект);

- ремни клиновые С(В) 4000 (6 шт.);



1889507357

- шприц
нагнетатель
смазки диаметр
54 мм, 400 г.
(на 5 шт. СК-1
шт. шприц);

- ключ
трубчатый
односторонней
85мм (на 5 шт.
СК - 1 шт.
ключ);

- стекло
указателя
уровня масла
редуктора (на 1
шт СК по 1 шт);

-
приспособление
для монтажа и
демонтажа
пальцев
нижних головок
шатунa из
кривошипа (на
5 шт СК-1комп);

-устройство для
перемещения
противовесов
на кривошипах
(на 1шт СК-
1шт);

-специальный
ключ для
сливной пробки
редуктора (на 1
шт СК - 1шт);



1889507357

-кронштейны и
установки
датчиков
обрыва
шатунов, а
так же
крепежные
детали для их
крепления (на 1
шт СК -2
комплекта);

-болты с
квадрат.
головкой для
крепления
противовесов к
кривошипам
(на 1шт СК-8
шт);

-болты,гайки и
шайбы для
крепления
опоры траверсы
к балансиру (на
1шт СК-1 кт);

-болты,гайки и
шайбы для
крепления
о п о р ы
балансира к
стойке (на 1шт
СК-1 комп).

-стяжка для
поворота
головки
балансира (на
1шт СК – 1шт.);

-болты, гайки и
шайбы для
крепления
стойки на раме
(на 1шт СК-
1комп);



1889507357

-болты,гайки и
шайбы для
крепления
уголков
периметр.
ограждения к
раме (на 1шт
СК-1 кт);

-крепежные
детали для
сборки
периметрового
ограждения (на
1 шт СК-1
комп);

-крепежные
детали для
сборки смотров.
площадки на
раме и стойке
(на 1шт СК-
1кт);

-крепежные
детали для
сборки верхней
площадки на
стойке (на 1шт
СК-1 комп);

-крепежные
детали для
сборки стойки
тормоза на раме
(на 1шт СК-1
комп);

-сменные
шкивы для
изменения
числа качаний
(на 1 шт СК - 1
комплект);



-
товаросопровод
ительная
(согласно КОВ)
и
эксплуатационн
а я
документация
согласно
ведомости
эксплуатационн
ых документов
ВЭ на каждый
СК.

**Инструкция
п о
эксплуатаци
и должна
включать:**

1) указания по
монтажу,
сборке, наладке
и л и
регулировке;



1889507357

2)указания по штатному использованию машины или оборудования и мерам по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации (включая ввод в эксплуатацию, использование по прямому назначению, техническое обслуживание, все виды ремонта и технических освидетельствований, средства защиты, направленные на уменьшение интенсивности и локализацию вредных производственных факторов, транспортировку и условия хранения);

3)назначенные показатели срока службы и (и л и) назначенный ресурс;



4)перечень критических отказов, возможных ошибок персонала (пользователя), приводящих к инциденту (аварии),и действий, предотвращающих указанные ошибки;

5)критерии предельных состояний;

6)указания по транспортировке, хранению, по выводу из эксплуатации, уничтожению и утилизации;

7)требования к персоналу.

Оборудования должны иметь четкую и нестираемую маркировку, содержащую следующую информацию:

1)
наименование изготовителя и (или) его товарный знак;

2)
наименование машины и (или) оборудования, обозначение серии или типа, номер;



3) основные
показатели
назначения и
условия
применения;

4) дату
изготовления.

Все знаки
маркировки
должны быть
пояснены в
инструкции по
эксплуатации.

Оборудования
должны иметь
необходимые
предупреждающ
ие надписи или
знаки об
опасностях,
если указанное
предусмотрено
техническими
регламентами.

Материалы и
вещества,
применяемые
для машин и
оборудования,
должны
соответствовать
требованиям,
установленным
техническими
регламентами.

**ГОСТ 31832-
2012
Приводы
штанговых
скважинных
насосов.
Общие
технические
требования.**



Марка: СК модель 80кН.

Поставляемый Товар будет заводского происхождения. Оборудование будет новым –год выпуска, соответствующий к дате (году) поставки. При поставке товара поставщик обязуется предоставить «Разрешение на применение технических устройств в опасных производственных объектах РК». При поставке товара поставщик обязуется представить паспорт с ремонтными формулярами, руководство по монтажу и эксплуатации на СК и электродвигатель.

Предоставление в рамках исполнения договора о закупках документы, подтверждающие соответствие поставляемых товаров требованиям, установленным техническими регламентами, положениями стандартов или иными документами в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

Характеристика Товара будет соответствовать нормативно-техническим документациям, и отвечать стандартам завода-изготовителя, а также паспортом качества завода-изготовителя установленного образца. Поставщик обязуется обеспечить упаковку Товара для сохранности Товара при транспортировке, включая защиту от механического воздействия и атмосферных явлений.

График поставки: С даты подписания договора с апреля по август месяц 2022года согласно графику :

Месяц	Апрель	Май	Июнь	Июль	Август
Кол-во, комп	22	22	22	22	23

Гарантийный период: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не менее 24 месяца от даты поставки.

Поставка продукции производится по адресу: ТОО «Кен-Курылыс-Сервис», г. Жанаозен, Промзона

3. Марки/модели и производители товара

Марка/модель	Наименование производителя	Страна происхождения	Количество
СК/80кН.	ТОО "Актауский машиностроительный завод"	КАЗАХСТАН	111.00

4. Технические стандарты

№ п/п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страницы	МКС	Статус	Приказ	Дата введения с	Дата по
-------	----------------------	-------------	-----------------	-----------	--------------	--------------------	-------------	----------	-----	--------	--------	-----------------	---------



1889507357

1	Да	ГОСТ 31832-2012	360208	Межгосударственный стандарт	Приводы штанговых скважинных насосов. Общие технические требования	Настоящий стандарт распространяется на индивидуальные приводы с грузовым, пневматическим и иными способами и уравниванием, предназначенные для привода штанговых скважинных насосов, в которых используются механические и гидравлические трансмиссии	Федеральное государственное унитарное предприятие "Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении" (ФГУП "ВНИИНМАШ") ()	24	Оборудование для разведки и добычи	Действует	Приказом Комитета технического регулирования и метрологии от 2 июля 2014 № 154-од межгосударственный стандарт ГОСТ 31832-2012 введен в действие в качестве национального стандарта с 1 ноября 2014 г.	01.11.2014
---	----	-----------------	--------	-----------------------------	--	---	--	----	------------------------------------	-----------	---	------------



Подписывающие:

Башенов Айткали Утебаевич, Директор

Монтыбаев Берик Косаевич, Заместитель директора по экономике и финансам

Канат Келдибаев, Начальник ПТО

Умбеталиева Жанна Галимовна, Юристконсульт

Ювашев Ренат, Начальник ОЗиК

Биманов Абдирахман Аширович, Заместитель директора по производству

Мыңбаева Рысжан Еңсепқызы, Главный бухгалтер

ЕРМУХАМБЕТОВА ЭСЕМ ОРУНОВНА, Начальник ОБиЭА

Дидашев Санжар, Начальник ОМТС

Чекашов Виктор Анатольевич, Директор

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