



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 390730
способом Запрос ценовых предложений

Лот № (747 Т, 1331475) Сырье вторичное

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"
Поставщик: Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЗАХТУРКМУНАЙ"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	747 Т
Наименование и краткая характеристика	Сырье вторичное, из металлов черных
Дополнительная характеристика	Технические характеристики: Металлопрокат (уголок, швеллер, лист, трубы)
Количество	1.000
Единица измерения	Комплект
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Актобе Г.А., г.Актобе, Актюбинская 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 Тема 1. Уголок 32x32x4мм (равнополочные) ГОСТ 8509-93 - Изготавливается на прокатных станах способом горячей прокатки через калибры, может быть высокой точности, повышенной точности или обычной точности. Точность параметров зависит от количества проходов через калибровочные вальцы. Уголок универсального использования, применяют в слабонагруженных конструкциях различного назначения. Изготавливается из обыкновенных, низкоуглеродистых или низколегированных строительных сталей ст3сп, Ст0, Ст3кп (кипящая), Ст3пс, Ст3сп, Ст4пс, Ст4кп, Ст4сп, Ст5пс, Ст6сп, Ст6пс, 12ГС, 09Г2, 09Г2С, 12ГС, 17Г1С 15ХСНД, 10ХСНД, и пр. Сортамент от 4 до 12 метров, кратной длины, по специальному заказу линейные размеры могут быть изменены. Низколегированные стали изготавливаются по ГОСТ 19281-2014. Саль 12ГС может заменяться на сталь 12Г2А, 14Г2А, 15ГС. Относится к классу конструкционных низколегированных сталей для сварных нагруженных инженерных конструкций. В качестве легирующего металла используется кремний и марганец, может коваться, штамповаться и вытягиваться. Сварка проводится без ограничений, без применения подогрева и необходимости последующей термической обработки. Предел кратковременной прочности – 470 МПа, предел максимальной текучести для появления остаточной деформации – 320 МПа, относительное удлинение до начала разрыва – не более 26%.

Масса уголка 32x4 1м/п = 1,91 кг.

Толщина равнополочных полок уголка t = 4 мм.

Ширина полки равнополочного уголка 32x4 S = 32 мм.

2. Уголок 45x45x4мм (равнополочные) ГОСТ 8509-93 - Изготавливается на прокатном стане, считается универсальным по применению. В зависимости от первоначального назначения может изготавливаться из обыкновенных, строительных или низколегированных марок стали. Отлично выдерживает статические нагрузки на изгиб и растяжение, может использоваться в качестве самостоятельной несущей конструкции или быть дополнительным усилением в сложных инженерных сооружениях различного назначения. Марки стали классифицируются по химическому составу, внутренней структуре, качеству и степени раскисления металла.

Для уголков, работающих в сложных условиях, используют сталь 09Г2С, может заменяться 09Г2, 09Г2ДТ, 09Г2Т, 10Г2С, физические характеристики соответствуют С345 – строительная сталь по ГОСТу 27772-2015. В качестве легирующих элементов добавлены кремний и марганец, может работать при показателях температуры -70 +425°С. Химический состав отвечает ГОСТу 19281-2014.

Уголки могут свариваться без ограничений применяемых способов, не чувствительна к флокенам, количество водорода не превышает критических параметров. Предел кратковременной прочности – 490 МПа, относительное увеличение дли до момента разрыва – 21%. Отвечает немецким маркам сталей 9MnSi5 и 13Mn6.

Масса уголка 45x4 1м/п = 2,73 кг

Толщина равнополочных полок уголка t = 4 мм

Ширина полки равнополочного уголка 45x4 S = 45 мм.

3. Уголок 50x50x5мм (равнополочные) ГОСТ 8509-93 - Применяется в строительстве, для изготовления инженерных сварных и несварных конструкций, изготавливается из низколегированных, строительных и обычных марок стали. Марка стали зависит от





сферы применения уголка. Для профилей, которые будут применяться в сложных эксплуатационных условиях, используются низколегированные стали марок 10ХСНД, 09Г2, 09Г2С, 15ХСНД, 12ГС, 17Г1С и др. Изготавливается на прокатных станах с предварительным подогревом заготовки до 1100-1250 °С, число проходов зависит от желаемой точности размеров и толщины заготовки. Стоимость уголка высокой точности приблизительно на 3% больше, чем обычного.

Сталь 17Г1С может заменяться на сталь 16Г1С, разница их физических характеристик для использования не имеет критического значения. Наименование стали с учетом химического состава – кремнемарганцовистая, может работать под давлением, пределы температур t° -40°C +475°C. Максимальный предел кратковременной прочности – 490 МПа, предел текучести для остаточной деформации – 335-345 МПа, относительное изменение длины до разрыва уголка – 20%. В Евросоюзе эта марка соответствует сталям 1.0570; Fe510; Fe52CFN; Fe52DFN; S355J2G3 по стандарту EN. Сваривается без ограничений, не требуется отпуска и предварительного нагрева металла, варится всеми существующими простыми способами.

Масса уголка 50x5 1м/п = 3,77 кг.

Толщина равнополочных полок уголка $t = 5$ мм.

Ширина полки равнополочного уголка 50x5 $S = 50$ мм.

4. Уголок 63x63x5, равнополочный г/к ГОСТ 8509-93 - изготавливается из низколегированных, строительных и обыкновенных сталей. Применяется для создания различных инженерных и строительных элементов, может работать самостоятельно или быть в составе сложных конструкций в качестве усиливающих элементов. Изготавливается на прокатных станах, заготовка нагревается до t° 1100-1250°C, в зависимости от количества прогонов через калибровки может быть обыкновенной или повышенной точности. Обыкновенная сталь может быть кипящей, спокойной или полуспокойной. Характеристики зависят от количества азота в расплавленном металле и степени очистки перед разливом.

Обыкновенные стали марок Ст2сп, Ст3сп и другие используются для малонагруженных второстепенных элементов, уголки выполняют роль дополнительной страховки. Стали обладают отличной свариваемостью всеми простейшими способами – электродуговыми электродами или этилен-пропиленовой сваркой. Нагрев металла перед выполнением сварочных швов производить не надо. Швы имеют достаточную прочность, внутренних напряжений не возникает – не требуется последующая термическая обработка. Сталь Ст2сп имеет предел кратковременной прочности 420-470 МПа, предел текучести для остаточной деформации – 195-225 МПа.

Масса уголка 63x5 1м/п = 4,81 кг

Толщина равнополочных полок уголка $t = 5$ мм

Ширина полки равнополочного уголка 63x5 $S = 63$ мм

5. Стальной, горячекатаный, с параллельными гранями полок, номер швеллера 8 - так обозначают стальную горячекатаную продукцию, производимую по ГОСТу 8240-97 и еще нескольким стандартам, в которых указаны технические условия и требования к ее изготовлению. Профиль такого типоразмера просто незаменим в малонагруженных строительных сооружениях (например, в тех же гаражах и частных домах) и в прочих стальных конструкциях (в смотровых площадках и их опорах, в качестве поперечных и продольных ребер жесткости). Такая востребованность швеллера 8 обусловлена его техническими характеристиками – достаточной прочностью при его малом массе и размерах в поперечном сечении.

Параметры:

- Номинальная ширина D: 80 (мм);
- Номинальная высота H: 40 (мм);
- Толщина S: 4,5 (мм);

Регламентируется: ГОСТ 8240-89, ГОСТ 8240-97.

6. Стальной, горячекатаный, с параллельными гранями полок, номер швеллера 10 - так обозначают стальную горячекатаную продукцию, производимую по ГОСТу 8240-97 и еще нескольким стандартам, в которых указаны технические условия и требования к ее изготовлению. Профиль такого типоразмера просто незаменим в малонагруженных строительных сооружениях (например, в тех же гаражах и частных домах) и в прочих стальных конструкциях (в смотровых площадках и их опорах, в качестве поперечных и продольных ребер жесткости). Такая востребованность швеллера 10 обусловлена его техническими характеристиками – достаточной прочностью при его малом массе и размерах в поперечном сечении.

Параметры:

- Номинальная ширина D: 10 (мм);
- Номинальная высота H: 46 (мм);
- Толщина S: 4.5 (мм);

Регламентируется: ГОСТ 8240-89, ГОСТ 8240-97.

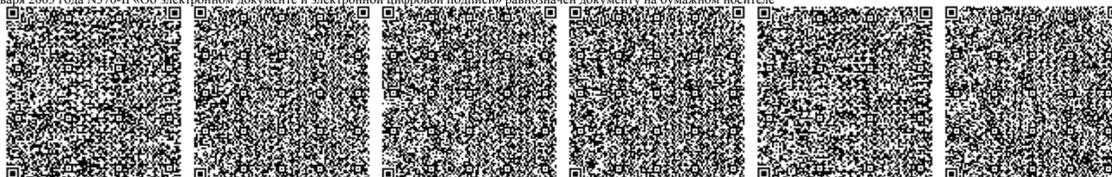
7. Стальной, горячекатаный, с параллельными гранями полок, номер швеллера 12 - так обозначают стальную горячекатаную продукцию, производимую по ГОСТу 8240-97 и еще нескольким стандартам, в которых указаны технические условия и требования к ее изготовлению. Профиль такого типоразмера просто незаменим в малонагруженных строительных сооружениях (например, в тех же гаражах и частных домах) и в прочих стальных конструкциях (в смотровых площадках и их опорах, в качестве поперечных и продольных ребер жесткости). Такая востребованность швеллера 12 обусловлена его техническими характеристиками – достаточной прочностью при его малом массе и размерах в поперечном сечении.

Параметры:

- Номинальная ширина D: 120 (мм);
- Номинальная высота H: 52 (мм);
- Толщина S: 4,8 (мм);

Регламентируется: ГОСТ 8240-89, ГОСТ 8240-97.

8. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 1,8 мм 2.0x3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков,





для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

9. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 2,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

10. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 3,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

11. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 4,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

12. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 5,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

13. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 10,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

14. Лист горячекатаный (прокат стальной листовой) 20,0 мм 2.0х3.0м - Популярный вид металлопроката, широко используемый, как конечное изделие, так и заготовка для производства других видов проката или иных изделий. Способ изготовления горячекатаного листа понятен из его названия – заготовку (чаще всего это непрерывнолитой квадрат) прогоняют через серию прокатных валков, для получения нужной длины, ширины и толщины листа. Для данного проката используется углеродистая сталь обычного качества (Ст2, Ст3, Ст08, Ст10) или низколегированная – 09Г2С.

15. Лист просечно-вытяжной (ПВЛ) 406: 1000х2400 - лист просечно-вытяжной или ПВЛ лист – изделие в виде ребристого листа с просечкой повторяющихся отверстий и последующим растяжением.

Лист ПВЛ выпускается двух типов: ПВ-1 «Ромб» с ромбическими отверстиями и ПВ-2 «Чешуя» с чешуеобразными шестигранными отверстиями.

В качестве сырья для ПВЛ используется листовой прокат из обычной углеродистой стали Ст3, либо легированных и коррозионностойких сталей. Характеристики изделий регламентируются документами ТУ У 27.1-25484714-001-2002, ТУ 36.26.11-5-89, ТУ 0971-001-44028369-2006 и иными.

2 Требования к поставляемому товару 1. Поставляемый товар, ввозимый и производимый в Республике Казахстан по всем показателям (техническим и качественным) должен соответствовать межгосударственным стандартам и техническим условиям, 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.

2. Поставляемый товар должен быть новым, выпуска не ранее 2019 года, (не бывшим в употреблении, не были восстановлены потребительские свойства), не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц.

3 Требования по входному контролю на товар

1. Поступивший на склады предприятия металлопрокат и изделия из него (например, фасонные изделия) после приемки по количеству подвергаются входному контролю на качество продукции партиями. Каждая партия продукции должна иметь документ о качестве (сертификат, паспорт), а для упакованных изделий - и комплектующую ведомость.

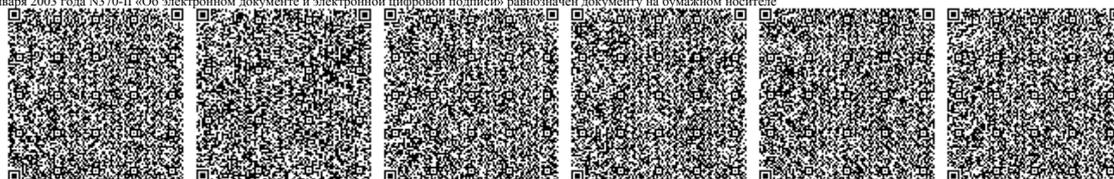
2. Определение партии продукции и объем выборки для контроля устанавливается в НД на конкретные виды продукции. За партию обычно принимают изделия, изготовленные по одному ГОСТу, ОСТу, ТУ или другим нормативам из стали одной марки, поставленные по одной товарно-транспортной накладной и имеющие:

- а) одинаковые плавки (в отдельных случаях стандарты допускают разные плавки);
- б) одинаковые диаметр и толщину стенки (для труб, переходов, отводов, заглушек);
- в) одну толщину (для листового проката);
- г) одинаковые профиразмер (для сортового проката);
- д) один режим термообработки.

3. Сертификат (паспорт) должен также содержать сведения, оговоренные техническими требованиями в договоре (контракте). Сертификат (паспорт) был оформлен изготовителем лишь на один вид продукции, т.к. при наличии нескольких позиций в поставке усложняется документальное оформление результатов входного контроля.

4. На 1-м этапе входного контроля проверяется:

- а) полнота и анализ данных, приведенных в сопроводительном документе о качестве или сертификате (паспорте), и соответствие этих данных требованиям стандарта, конструкторской документации или техническим требованиям, заявленных договором на поставку;





б) наличие на продукции маркировки, ярлыков или маркировочных карт.

5. На 2-м этапе входного контроля:

а) проводится визуально-измерительный контроль геометрических размеров изделий, а также наружный и внутренний осмотр с целью выявления повреждений или поверхностных дефектов;

б) определяется необходимая выборка продукции из партии для испытания свойств, а также определяется объем испытаний (либо по стандарту, ТУ, ПБ, либо исходя из важности контролируемого параметра, указанного в технической документации). В частности, характерны следующие виды испытаний:

- механических испытаний на растяжение, загиб, ударную вязкость при заданной температуре; для труб предназначенных под вальцовку - на раздачу или сплющивание; на твердость - для термически обрабатываемых деталей или деталей, твердость которых не может быть точно определена переносными твердомерами;

- сварочно-технологических свойств изделий, предназначенных для сварки;

в) обеспечивается организация и проведение необходимых испытаний изделий;

г) проводится сверка полученных результатов входного контроля с данными, приведенными в сертификате.

6. При получении положительных результатов контроля составляется акт входного контроля (приложение №1 к Технической спецификации) и актом приема-передачи товар сдается на склад (Приложение №2 к Технической спецификации).

4 Объем поставляемого товара Объемы поставляемых товаров указаны в Приложении №3 к настоящей Технической спецификации.

5 Срок и место поставки товара 1. Срок поставки: с даты заключение договора в течение 40 (сорок) календарных дней.

2. Место поставки товара: DDP склад месторождения Юж.Каратобе на ЦДНГ № 2 ТОО «Казахтуркмунай» расположенного в Байганинском районе Актюбинской области. Объект Южное Каратобе - расположен близ населенного пункта Жаркамыс Байганинского района Актюбинской области. Областным центром является г. Актобе, который находится на расстоянии 380 км от месторождения Южное Каратобе. Маршрут автомобильного движения на объекты пролегает через пос. Кенкияк. Район относится к зоне степей и полупустынь.

Состояние автодороги:

от города Актобе до 130-го км. (Шубаркудукская развилка) дорога с твердым асфальтированным покрытием;

от 130-го км. до 250-го км. (поселок Кенкияк) дорога с твердым асфальтированным покрытием;

от 250-го км. до 280-го км. (месторождение Жанажол) дорога с твердым асфальтированным покрытием;

от 280-го км. до 310-го км. (месторождение Кожасай) грейдерная дорога;

от 310-го км. до 380-го км (месторождение Южное Каратобе) дорога с грунтовым полотном без твердого покрытия (бездорожье в период распутицы).

Приложение

приложение к техспец ЦДНГ№2 мет.docx

Подписал

Дата подписания

Дабылов Арыстанбек Садыбекович

28.01.2020

