Тендерлік құжаттамаға
6-қосымша

# Сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігі (тапсырыс беруші толтырады)

| | |
|---|---|
| **Тапсырыс берушінің атауы** | "КАЖсервис" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі |
| **Ұйымдастырушының атауы** | "ҚАЖсервис" жауапкершілігі шектеулі серіктестігінің Ұлытау облысы бойынша филиалы |
| **Тендердің №** | № 17662075-1 |
| **Тендердің атауы** | КДМ үшін пышақ сатып алу |
| **Лоттың №** | № 87955245-ОТ1 |
| **Лоттың атауы** | Пышақ (түрен) |
| **Тауарлардың, жұмыстардың, көрсетілетін қызметтердің бірыңғай номенклатуралық анықтамалығы кодының атауы*** | 289261.500.000117 |
| **Тауардың атауы*** | Пышақ (түрен) |
| **Өлшем бірлігі*** | Комплект |
| **Саны (көлемі)*** | 3 |
| **Бірлік бағасы, қосылған құн салығын қоспағанда*** | 1739000 |
| **Қосылған құн салығын қоспағанда, сатып алуға бөлінген жалпы сома*** | 5217000 |
| **Жеткізу шарты (ИНКОТЕРМС 2010-ға сәйкес)*** | DDP термині келу орнын көрсете отырып қолданылады. Бұл сатып алушының елінде көрсетілген жерге тауар жеткізілгеннен кейін сатушының жауапкершілігі аяқталатынын білдіреді. Жүктерді жеткізу бойынша барлық тәуекелдер, барлық шығыстар (салықтар, баждар және т.б.), импорт кезінде төленетін баждар мен басқа да төлемдерді қоса алғанда, тауардың бүлінуі мен жоғалуы үшін жауапкершілік осы уақытқа дейін сатушыға жүктеледі, сатушы сонымен қатар кедендік тазартуға жауап береді |
| **Жеткізу мерзімі*** | В течении 45 календарных дней после получения заявки от Заказчика |
| **Аванстық төлем мөлшері*** | 0 |
| **Ұлттық стандарттардың атауы, ал олар болмаған жағдайда сатып алынатын тауарларға арналған мемлекетаралық стандарттар. Ұлттық және мемлекетаралық стандарттар болмаған кезде мемлекеттік сатып алуды нормалауды ескере отырып, сатып алынатын тауарлардың талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары көрсетіледі.** | ГОСТ ISO 7129-2016. Машиналар бульдозерлердің, грейдерлердің және скреперлердің пышақтары. Негізгі пішіндер мен негізгі өлшемдер. |
| **Шығарылған жылы (Тауар жаңа, пайдаланылмаған, шығарылған жылы шарт жасалған күнге дейін (үш жылға дейін) ерте болмауға тиіс)** | 2026 |
| **Кепілдік мерзімі (айлармен)** | 12 |

| | |
|---|---|
| **Сатып алынатын тауарлардың қажетті функционалдық, техникалық, сапалық, өнімділігі мен басқа да сипаттамаларының сипатталуы** | Қар мен мұзды жол бетінен тазарту үшін 3,66 м ұзындықтағы құмдауышқа арналған қатты қорытпалардан жасалған кескіштер жиынтығы. Жиынтық 4 (төрт) кескіштен тұрады, ұзындығы кемінде 900-950 мм немесе 3 (үш) кескіштен тұрады, ұзындығы кемінде 1200-1250 мм.Техникалық сипаттамалары: Пышақтардың ені кемінде 129 мм, қалыңдығы – 20 мм болуы тиіс (пышақ корпусын бекіту тесіктерінсіз орындауға, сондай-ақ болттарды зақымданудан қорғау үшін бекіту тесіктері аймағында пышақ қалыңдығын азайтуға жол беріледі). Пышақ корпусы 30MnB5, S355J2, Hardox 450, 30Г, Miilux 450, DILLIDUR 450, XAR 450 маркалы болаттан жасалуы тиіс. Пышақ корпусы карбидті ендірмелерді дәнекерлеуге арналған фрезерленген ойығы бар, қалыңдығы 20 мм ыстықтай жайылған болаттан жасалуы тиіс.Қатты қорытпалы ендірменің материалы: құрамында вольфрам 87–90% және кобальт 9–12% болатын вольфрам-карбидті қорытпа. Ендірмені дайындау әдісі – вакуумдық-компрессиялық. Ендірменің қаттылығы кемінде 87 HRA. Қатты қорытпалы ендірменің ені кемінде 9 мм, биіктігі кемінде 15 мм, әрбір қатты қорытпалы ендірменің ұзындығы 20–30 мм. Ендірмелер бір-біріне тығыз орналастырылуы тиіс. Ендірмелер арасындағы саңылау 1 мм-ден аспауы тиіс (пышақтың тұтас толтырылуы). Ендірменің пішіні: Қатты қорытпалы ендірменің жұмыс кесу бөлігі бүйір қырлары үздіксіз симметриялы радиустық түйісетін, дұрыс бойлық жартылай цилиндр пішініндегі монолитті профильге ие болуы тиіс. Күмбез төбесінің пішіні элементтің бүкіл бойлық осі бойынша R4-тен R5 мм-ге дейінгі диапазонда белгіленген дөңгелектеу радиусы бар шеңбер доғасы түрінде орындалуы және арнайы техниканың отвалының кез келген шабуыл бұрышында сызықтық жанасу дағын қамтамасыз етуі тиіс. Қатты қорытпалы ендірмені бекіту: Қатты қорытпалы ендірмелер болат корпустың бойлық симметрия осіне қатаң симметриялы орналасқан орталық-осьтік фрезерленген ойыққа терең отырғызу әдісімен пышақтың болат негізіне біріктірілуі тиіс. Ойық конструкциясы корпустың болат қабырғаларының ендірмелердің денесіне екі жағынан толық жанасуын қамтамасыз етуі тиіс, бұл ретте пластиналардың түйісетін жартылай цилиндрлі күмбездерінің төбелері болат корпустың шеткі жазықтығынан 3-тен 5 мм-ге дейінгі белгіленген биіктікке шығып, пышақтың әрбір сегментінің бүкіл бойлық ұзындығы бойынша үздіксіз сызықтық кесу жиегін қалыптастыруы тиіс. Пышақ корпусы мен қатты қорытпалы ендірмелер жоғары температуралы пластикалық дәнекерлеу қорытпасымен дәнекерлеу әдісі арқылы қосылуы тиіс, оның химиялық құрамы мен физикалық-механикалық қасиеттері дәнекерленген қосылыс салқындаған кезде температура айырмасының барынша аз болуын және дәнекер жігінің пластикалық деформациялану мүмкіндігінің жоғары болуын қамтамасыз етуі тиіс. Қатты қорытпалы ендірме мен пышақ корпусының ойығы арасында көзге көрінетін дәнекерленбей қалған жерлерге жол берілмейді. Пышақтарға арналған бекітпе: пышақтармен бірге отвал ұзындығының әрбір 30 см-іне 1 болт + 1 гайка есебімен бекітпе жеткізіледі. Бекітпе өлшемі: М16×70 мм болт, бұранда ұзындығы кемінде 38 мм, бұранда қадамы ұсақ – 1,5 мм және кілт өлшемі 24. Беріктік класы болт үшін кемінде 12,9 және гайка үшін кемінде 10,9. Бекітпе тартылысының өздігінен босауын болдырмайтын элементтермен – арнайы өздігінен тежелетін гайкамен немесе гровер-шайбамен жеткізіледі. Жұмыс ресурсы: бір пышақтар жиынтығының тозуға кепілдігі қоршаған ауа температурасы 0-ден -35 °С-қа дейін болған кезде асфальт-бетон жабынын қар мен мұздан тазалау барысында кемінде 10 000 км болуы тиіс. Әлеуетті өнім берушінің техникалық ерекшелігі жеткізуге ұсынылатын бұйымның қолданылатын материалдарын, оның нақты конструкциялық, техникалық, геометриялық және физикалық-механикалық сипаттамаларын көрсететін, мәндер диапазондарын және материалдардың балама нұсқаларын қолданбай берілген бекітілген және нақты параметрлерді қамтуы тиіс. Кепілдік мерзімі: тауар жеткізілген күннен бастап 12 ай. Техникалық ерекшелікке сәйкес келмейтін немесе ақауы бар тауар тиісті хабарлама алынған күннен бастап 5 жұмыс күні ішінде Өнім берушімен ауыстырылуы тиіс. Тауарды жеткізер алдында Өнім беруші тауар үлгісін Тапсырыс берушімен келісуге міндетті. Тауардың негізгі сипаттамаларын растайтын зауыт-дайындаушы құжаттарын ұсынуы тиіс. Тауардың мәлімделген сапаға сәйкес келмеуіне негізді күмән туындаған жағдайда, Тапсырыс беруші Өнім берушіден өз есебінен сараптама жүргізуді талап етуге құқылы. Бұл жағдайда қабылдау сараптама нәтижелері алынғаннан кейін жүзеге асырылады. Тауар мәлімделген сапаға сәйкес келмеген жағдайда, Тапсырыс беруші тауарды қабылдамауға құқылы. Сараптама жүргізу – міндетті шарт. Сараптама жүргізілетін орынды таңдау Тапсырыс берушімен келісу бойынша жүзеге асырылады. Тауарды сараптамаға беру кезінде Тапсырыс беруші өкілінің қатысуы міндетті. Тапсырыс берушінің қоймасына жеткізу Өнім берушінің күшімен және қаражаты есебінен жүзеге асырылады. Міндетті сараптама жүргізу шығындарын Өнім беруші көтереді, Тапсырыс беруші тәуелсіз сараптама жүргізуге құқылы. Өтінім беру кезінде Әлеуетті өнім беруші нақты ұсынылатын тауарға қатысты мынадай құжаттар мен мәліметтерді қосымша ұсынуға міндетті: 1. Өтінім беру кезінде әлеуетті өнім беруші зауыт-дайындаушы берген бұйымның техникалық паспортын ұсынуы тиіс, оның жалпы мазмұны сатып алынатын тауарға сәйкес келуі, мәлімделген нақты конструкциялық, техникалық, геометриялық және физикалық-механикалық сипаттамаларын, оның ішінде қатты қорытпалы ендірменің радиустық пішінін, мәндер диапазондарын және материалдардың балама нұсқаларын қолданбай көрсетуі, сондай-ақ өндірушінің техникалық бақылау белгілерін (мөртабан/мөр) қамтуы тиіс. Егер техникалық паспортты зауыт-дайындаушы сатып алу қорытындылары шығарылғаннан кейін дайын тауар партиясын шығару кезінде тікелей беретін болса, өтінім құрамында көрсетілген зауыттық паспорттың түпнұсқасын тауарды Тапсырыс берушінің қоймасына жеткізу кезінде міндетті түрде ұсыну туралы әлеуетті өнім берушінің ресми кепілдік хатын ұсынуға жол беріледі. 2. Әлеуетті өнім беруші өтінім құрамында зауыт-дайындаушыдан немесе оның ресми өкілінен (дилерден, дистрибьютордан) осы зауыттың қатты қорытпалы ендірмелері бар пышақтарды өндіруші болып табылатынын растайтын ресми хатты (куәлікті) ұсынуы тиіс. 3. Әлеуетті өнім берушінің техникалық ерекшелігінде, техникалық паспортта, өндірушінің немесе оның ресми өкілінің хатында және тауарға ұсынылған өзге де құжаттарда қамтылған мәліметтер бір нақты ұсынылатын тауарға қатысты болуы, қолданылатын материалдардың атауын, өндірістік рұқсаттарды ескере отырып нақты өлшемдерді қамтуы, сондай-ақ жалған, қарама-қайшы немесе екіұшты тұжырымдарды қамтымауы тиіс. 4. Өтінім құрамындағы шет тілінде жасалған барлық құжаттар түпнұсқа тілінде және нотариат куәландырған қазақ және/немесе орыс тілдеріндегі аудармасымен ұсынылуы тиіс. 5. Тендерлік комиссия өтінімдерді қарау кезеңінде, сатып алуды жүзеге асыру қағидаларында көзделген тәртіппен, әлеуетті өнім берушінің өтінімінде байланысты материалдар мен түсіндірмелерді сұратуға, сондай-ақ өтінімде қамтылған мәліметтерді нақтылау мақсатында тиісті жеке және заңды тұлғалардан, оның ішінде өндірушіден немесе оның ресми өкілінен қажетті ақпаратты сұратуға құқылы. |

| | |
|---|---|
| **Ілеспе қызметтер (қажет болған жағдайда көрсетіледі) (монтаждау, іске қосу, дайындау, тексеру және тауарларды сынау)** | |
| **Әлеуетті өнім беруші оны жеңімпаз деп айқындаған және онымен мемлекеттік сатып алу туралы шарт жасасқан жағдайда (қажет болған жағдайда көрсетіледі) (Әлеуетті өнім берушінің көрсетілген мәліметтерді көрсетпегені және ұсынбағаны үшін бас тартуына жол берілмейді)** | |

* мәліметтер сатып алу жоспарынан алынады (автоматты түрде көрсетіледі).

Ескерту:

1. Функционалдық, техникалық, сапалық, пайдаланушылық, өзге де сипаттамалар, ілеспе қызметтер бойынша әрбір талап және қосымша талаптар бөлек жолда көрсетіледі.

2. Өзге құжаттарда техникалық ерекшеліктің талаптарын белгілеуге жол берілмейді.

Приложение 6
к тендерной документации

# Техническая спецификация закупаемых товаров (заполняется заказчиком)

| | |
|---|---|
| **Наименование заказчика** | Товарищество с ограниченной ответственностью "КАЖсервис" |
| **Наименование организатора** | Филиал Товарищества с ограниченной ответственностью "КАЖсервис" по области Ұлытау |
| **№ тендера** | № 17662075-1 |
| **Наименование тендера** | Закуп ножей для КДМ |
| **Номер лота** | № 87955245-ОТ1 |
| **Наименование лота** | Нож (лемех) |
| **Наименование кода Единого номенклатурного справочника товаров, работ, услуг*** | 289261.500.000117 |
| **Наименование товара*** | Нож (лемех) |
| **Единица измерения*** | Комплект |
| **Количество (объем)*** | 3 |
| **Цена за единицу, без учета налога на добавленную стоимость*** | 1739000 |
| **Общая сумма, выделенная для закупки, без учета налога на добавленную стоимость*** | 5217000 |
| **Условия поставки (в соответствии с ИНКОТЕРМС 2010)*** | DDP термин употребляется с указанием места прибытия. Он означает, что ответственность продавца заканчивается после того, как товар доставлен в указанное место в стране покупателя. Все риски, все расходы по доставке груза (налоги, пошлины и т. д.), ответственность за порчу и потерю товара, включая пошлины и прочие выплаты, выплачиваемые при импорте, до этого момента несёт продавец, также он несёт ответственность за таможенную очистку. |
| **Срок поставки*** | В течении 45 календарных дней после получения заявки от Заказчика |
| **Размер авансового платежа*** | 0 % |
| **Наименование национальных стандартов, а при их отсутствии межгосударственных стандартов на закупаемые товары. При отсутствии национальных и межгосударственных стандартов указываются требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров, с учетом нормирования государственных закупок.** | ГОСТ ISO 7129-2016. Машины землеройные Ножи бульдозеров, грейдеров и скреперов Основные формы и базовые размеры. |
| **Год выпуска (Товар должен быть новым, неиспользованным, год выпуска не ранее (до трех лет) до даты заключения договора)** | 2026 |
| **Гарантийный срок (в месяцах)** | 12 |

| | |
|---|---|
| **Описание требуемых функциональных, технических, качественных, эксплуатационных и иных характеристик закупаемого товара** | Комплект ножей с твердосплавными вставками для очистки поверхности дорог от снега и наледи для отвала 3,66 м. Комплект состоит из 4 (четырех) ножей длиной не менее 900-950 мм или 3 (трех) ножей длиной не менее 1200-1250 мм Технические характеристики: Ширина ножей должна быть не менее 129 мм., толщина – 20 мм (допускается тело ножа без крепежных отверстий а также уменьшение толщины ножа в зоне крепежных отверстий для защиты болтов от повреждений). Материал корпуса ножа: Корпус ножа должен быть изготовлен из стали марок 30MnB5, S355J2, Hardox 450, 30Г, Miilux 450, DILLIDUR 450, XAR 450 Корпус ножа должен изготавливается из листовой горячекатанной стали толщиной 20 мм с фрезеровкой паза для впайки твердосплавных вставок. Материал твердосплавной вставки: карбид-вольфрамовый сплав с содержанием вольфрама 87-90% и кобальта 9-12%. Метод изготовления вставки - вакуумно- компрессионный. Твердость вставки не менее 87 HRA. Ширина твердосплавной вставки - не менее 9 мм, высота твёрдосплавной вставки - не менее 15 мм, длина каждой твердосплавной вставки 20-30 мм. Расположение вставок - вплотную. Зазор между вставками - не более 1 мм (сплошное заполнение ножа) Форма вставки – Рабочая режущая часть твердосплавной вставки должна иметь монолитный профиль в форме правильного продольного полуцилиндра с непрерывным симметричным радиусным сопряжением боковых граней. Форма вершины купола должна быть выполнена в виде дуги окружности с фиксированным радиусом скругления в диапазоне от R4 до R5 мм по всей продольной оси элемента, обеспечивающей линейное пятно контакта при любых углах атаки отвала спецтехники Крепление твердосплавной вставки: Твердосплавные вставки должны быть интегрированы в стальную основу ножа методом их глубокой посадки в центрально-осевой фрезерованный паз, расположенный строго симметрично продольной оси симметрии стального корпуса. Конструкция паза должна обеспечивать полное двухстороннее боковое прилегание стальных стенок корпуса к телу вставок, при этом вершины сопряженных полуцилиндрических куполов пластин должны выступать над торцевой плоскостью стального корпуса на фиксированную высоту в диапазоне от 3 до 5 мм, образуя непрерывную, линейную режущую кромку по всей продольной длине каждого сегмента ножа. Соединение корпуса ножа и твердосплавных вставок должно производится методом пайки высокотемпературным пластичным припоем, химический состав и физико-механические свойства которого должны обеспечить минимальный перепад температуры при охлаждении паяного соединения и большую возможность пластической деформации паяного шва. Видимый непропай между твердосплавной вставкой и пазом корпуса ножа не допускается. Крепеж для ножей: в комплекте с ножами поставляется крепеж из расчета 1 болт+1 гайка на каждые 30 см длины отвала Размер крепежа: Болт М16х70мм длина резьбы не менее 38 мм. с мелким шагом резьбы 1,5 мм и размером под ключ 24. Класс прочности – не ниже 12,9 для болта и не ниже 10,9 для гайки.. Крепеж поставляется с элементами, предотвращающими самопроизвольное ослабление затяжки – специальная самостопорная гайка или гровер-шайба. Ресурс работы: гарантия на износ одного комплекта ножей должна составлять не менее 10 000 км при очистке асфальтобетонного покрытия от снега и наледи при температуре окружающего воздуха от 0 до -35 градусов. Техническая спецификация потенциального поставщика должна содержать фиксированные и конкретные параметры предлагаемого им к поставке изделия, отражающие используемые материалы, его фактические конструктивные, технические, геометрические и физико-механические характеристики, без использования диапазонов значений и альтернативных вариантов материалов. Гарантийный срок: 12 месяцев со дня поставки товара. Товар, несоответствующей технической спецификации, имеющий брак, должен быть заменен Поставщиком в течении 5 рабочих дней со дня получения соответствующего уведомления. Перед поставкой товара, Поставщик обязан согласовать образец товара с Заказчиком. Предоставить от завода-изготовителя, подтверждающие основные характеристика товара. В случае возникновения обоснованных подозрений на несоответствие товара заявленному качеству, Заказчик в праве потребовать от Поставщика проведение экспертизы за свой счет. В этом случае приемка будет осуществляться после получения результатов экспертизы. В случае несоответствия товара заявленному качеству, Заказчик в праве не принимает товар. Обязательное условие проведения экспертизы. Выбор места проведения экспертизы осуществляется по согласованию с Заказчиком. При передаче товара на экспертизу, обязательно присутствие представителя Заказчика. Доставка на склад Заказчика за счет сил и средств Поставщика. Расходы по проведению обязательной экспертиза несет Поставщик, Заказчик имеет право проводить независимую экспертизу. При подаче заявки Потенциальный поставщик обязан дополнительно предоставить следующие документы и сведения в отношении конкретно предлагаемого товара: 1. При подаче заявки потенциальный поставщик должен предоставить технический паспорт изделия от завода-изготовителя, общее содержание которого должно соответствовать закупаемому товару, отображать его заявленные фактические конструктивные, технические, геометрические и физико-механические характеристики, без использования диапазонов значений и альтернативных вариантов материалов включая радиусную форму твердосплавной вставки, и содержать отметки технического контроля (штамп/печать) производителя. В случае, если технический паспорт выдается заводом-изготовителем непосредственно при выпуске готовой партии товара после подведения итогов закупки, допускается предоставление в составе заявки официального гарантийного письма от потенциального поставщика об обязательном предоставлении оригинала указанного заводского паспорта в момент поставки товара на склад Заказчика. 2. Потенциальный поставщик в составе заявки должен предоставить официальное письмо (свидетельство) от завода-изготовителя либо его официального представителя (дилера, дистрибьютора), подтверждающее, что данный завод является производителем ножей с твердосплавными вставками. 3. Сведения, содержащиеся в технической спецификации потенциального поставщика, техническом паспорте, письме производителя либо его официального представителя и иных представленных документах на товар, должны относиться к одному конкретно предлагаемому товару, должны содержать наименование используемых материалов, фактические размеры с учетом производственных допусков, а также не должны содержать недостоверных, противоречивых или неоднозначных формулировок 4. Все документы в составе заявки составленные на иностранном языке, должны быть предоставлены на языке оригинала с переводом на казахский и/или русский языки, удостоверенным нотариально. 5. Тендерная комиссия в период рассмотрения заявок, в порядке, предусмотренном Правилами осуществления закупок, вправе запрашивать материалы и разъяснения в связи с заявкой потенциального поставщика, а также в целях уточнения содержащихся в заявке сведений запрашивать необходимую информацию у соответствующих физических и юридических лиц, в том числе у производителя либо его официального представителя. |

| | |
|---|---|
| **Сопутствующие услуги (указываются при наличии) (монтаж, наладка, обучение, проверки и испытания товаров)** | |
| **Условия к потенциальному поставщику в случае определения его победителем и заключения с ним договора о закупках (указываются при наличии) (потенциальный поставщик за не указание и непредставление указанных сведений не отклоняется)** | |

* сведения подтягиваются из плана закупок (отображаются автоматически).

Примечание:

1. Каждое требование по функциональным, техническим, качественным, эксплуатационным, иным характеристикам, сопутствующим услугам и дополнительным условиям к исполнителю указывается отдельной строкой.

2. Квалификационные требования, предъявляемые потенциальным поставщикам в иных документах не устанавливаются.