Тендерлік құжаттамаға
6-қосымша

Сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігі (тапсырыс беруші толтырады)

Тапсырыс берушінің атауы	"КАЖсервис" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Ұйымдастырушының атауы	"КАЖсервис" ЖШС Павлодар облыстық филиалы
Тендердің №	№ 17916008-1
Тендердің атауы	КДМ үшін пышақ сатып алу
Лоттың №	№ 87954689-ОТ2
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)*	8
Бірлік бағасы, қосылған құн салығын қоспағанда*	1833000
Қосылған құн салығын қоспағанда, сатып алуға бөлінген жалпы сома*	14664000
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 қырғыштардың 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	Карбидті кірістірулері бар пышақтар жинағы жолдардың бетін қардан және мұздан тазартуға арналған 4,0 м. жинақ ұзындығы кемінде 900-950 мм болатын 3 (үш) пышақтан және ұзындығы кемінде 1200-1250 мм болатын 1 (бір) пышақтан тұрады. техникалық сипаттамалары: пышақтардың ені кемінде 129 мм болуы керек., қалыңдығы – 20 мм (денеге рұқсат етіледі бекіту тесіктері жоқ пышақтар және болттарды зақымданудан қорғау үшін бекіту тесіктері аймағында пышақтың қалыңдығын азайту). Пышақ корпусының материалы: пышақ корпусы 30mnb, 30MnB5, S355J2, hardox 450, 30g, Miilux 450, DILLIDUR 450, XAR 450 маркалы болаттан жасалуы керек пышақ корпусы карбидті кірістірулерді дәнекерлеуге арналған ойық фрезерленген қалыңдығы 20 мм ыстықтай илектелген болаттан жасалуы керек. Карбидті кірістіру материалы: карбид-құрамында 84-90% вольфрам және 7-12% кобальт бар вольфрам қорытпасы.. Кірістіру әдісі - вакуумды қысу. Кірістіру қаттылығы кемінде 87 HRA. Карбидті кірістірудің ені кемінде 9 мм, карбидті кірістірудің биіктігі кемінде 15 мм, әрбір карбидті кірістірудің ұзындығы 20-30 мм. кірістірулердің орналасуы жақын. Кірістірулер арасындағы алшақтық – 1 мм-ден аспайды (пышақты үздіксіз толтыру) кірістіру формасы-карбидті кірістірудің жұмыс кесетін бөлігі бүйір беттерінің үздіксіз симметриялы радиустық конъюгациясы бар дұрыс бойлық жартылай цилиндр түрінде монолитті профильге ие болуы керек. Күмбез шыңының пішіні арнайы техника пышағының кез келген шабуыл бұрыштарында сызықтық байланыс нүктесін қамтамасыз ететін элементтің бүкіл бойлық осі бойынша R4-тен R5 мм-ге дейінгі диапазонда бекітілген дөңгелектеу радиусы бар шеңбер доғасы түрінде жасалуы керек Карбидті кірістіруді бекіту: карбидті кірістірулер Болат корпусының симметриясының бойлық осіне қатаң симметриялы орналасқан Орталық осьті фрезерленген ойыққа терең қону әдісімен пышақтың Болат негізіне біріктірілуі керек. Ойықтың конструкциясы корпустың Болат қабырғаларының кірістірулердің корпусына толық екі жақты бүйірлік орналасуын қамтамасыз етуі керек, ал пластиналардың біріктірілген жартылай цилиндрлік күмбездерінің шыңдары Болат корпустың соңғы жазықтығынан 3-тен 5 мм-ге дейін белгіленген биіктікте шығып, пышақтың әр сегментінің бойлық ұзындығы бойынша үздіксіз, сызықты кесу жиегін құрауы керек. Пышақ Корпусы мен карбидті кірістірулерді біріктіру жоғары температуралы пластикалық Дәнекерлеумен дәнекерлеу әдісімен жүргізілуі керек, оның химиялық құрамы мен физикалық - механикалық қасиеттері дәнекерлеу қосылысы салқындаған кезде температураның минималды айырмашылығын және дәнекерлеу тігісінің пластикалық деформациясының үлкен мүмкіндігін қамтамасыз етуі керек. Карбидті кірістіру мен пышақ корпусының ойығы арасындағы көрінетін дәнекерлеуге жол берілмейді. Пышақ бекіткіштері: пышақтармен бірге бекіткіштер пышақтың әр 30 см ұзындығына 1 болт+1 гайка мөлшерінде жеткізіледі бекіткіштің өлшемі: Болт М16х70 ММ жіптің ұзындығы кемінде 38 мм. 1,5 мм жіптің кішкене қадамымен және кілттің өлшемі 24. Беріктік класы – болт үшін 12,9-дан төмен емес және гайка үшін 10,9-дан төмен емес.. Бекіткіштер қатайтудың өздігінен босатылуына жол бермейтін элементтермен бірге келеді – арнайы өздігінен бекітілетін гайка немесе өсіретін шайба. Жұмыс ресурсы: пышақтардың бір жиынтығының тозуына кепілдік 0-ден -35 градусқа дейінгі температурада асфальтбетон жабынын қардан және мұздан тазалау кезінде кемінде 10 000 км болуы тиіс. Әлеуетті өнім берушінің техникалық спецификациясында пайдаланылған материалдарды, оның нақты конструктивтік, техникалық, геометриялық және физика-механикалық сипаттамаларын көрсететін, жеткізілімге ұсынылатын бұйымның мәндер диапазонын және материалдардың баламалы нұсқаларын пайдаланбай, белгіленген және нақты параметрлері болуға тиіс. Кепілдік мерзімі: тауар жеткізілген күннен бастап 12 ай. Ақауы бар техникалық ерекшелікке сәйкес келмейтін тауарды өнім беруші тиісті хабарлама алған күннен бастап 5 жұмыс күні ішінде ауыстыруға тиіс. Тауарды жеткізер алдында өнім беруші 5 жұмыс күні ішінде тауардың үлгісін Тапсырыс берушімен келісуге міндетті. Тауардың негізгі сипаттамаларын растайтын Өндіруші зауыттан ұсыныңыз. Тауардың мәлімделген сапаға сәйкес келмеуіне негізделген күдік туындаған жағдайда, Тапсырыс беруші Өнім берушіден өз есебінен сараптама жүргізуді талап етуге құқылы. Бұл жағдайда қабылдау сараптама нәтижелерін алғаннан кейін жүзеге асырылады. Тауар мәлімделген сапаға сәйкес келмеген жағдайда Тапсырыс беруші тауарды құқықта қабылдамайды. Сараптама жүргізудің міндетті шарты. Сараптама жүргізілетін орынды таңдау Тапсырыс берушінің келісімі бойынша жүзеге асырылады. Тауарды сараптамаға беру кезінде Тапсырыс беруші өкілінің болуы міндетті. Жеткізушінің күштері мен қаражаты есебінен Тапсырыс берушінің қоймасына жеткізу. Міндетті сараптама жүргізу бойынша шығыстарды Өнім беруші көтереді, Тапсырыс берушінің тәуелсіз сараптама жүргізуге құқығы бар. Өтінім беру кезінде әлеуетті өнім беруші нақты ұсынылатын тауарға қатысты қосымша мынадай құжаттар мен мәліметтерді беруге міндетті: 1. Өтінім беру кезінде әлеуетті өнім беруші жалпы мазмұны сатып алынатын тауарға сәйкес келуге тиіс дайындаушы зауыттан бұйымның техникалық паспортын ұсынуға, оның мәлімделген нақты конструктивтік, техникалық, геометриялық және физика-механикалық сипаттамаларын мәндер диапазондарын және карбидті кірістірудің радиустық нысанын қоса алғанда, материалдардың баламалы нұсқаларын пайдаланбай көрсетуге және техникалық бақылау белгілерін (мөртабан/басып шығару) өндірушінің. Егер техникалық паспортты дайындаушы зауыт сатып алу қорытындылары шығарылғаннан кейін тауардың дайын партиясын шығару кезінде тікелей берген жағдайда, өтінім құрамында Тапсырыс берушінің қоймасына тауарды жеткізу сәтінде көрсетілген зауыттық паспорттың түпнұсқасын міндетті түрде беру туралы әлеуетті өнім берушінің ресми кепілдік хатын ұсынуға жол беріледі. 2. Әлеуетті өнім беруші өтінім құрамында дайындаушы зауыттан не оның ресми өкілінен (дилерден, дистрибьютордан) осы зауыттың карбидті кірістірулері бар пышақтарды өндіруші болып табылатынын растайтын ресми хат (куәлік) ұсынуы тиіс. 3. Әлеуетті өнім берушінің техникалық ерекшелігінде, техникалық паспортта, өндірушінің не оның ресми өкілінің хатында және тауарға ұсынылған өзге де құжаттарда қамтылған мәліметтер нақты ұсынылатын бір тауарға жатқызылуға тиіс, пайдаланылатын материалдардың атауын, өндірістік рұқсаттарды ескере отырып, нақты өлшемдерін қамтуға тиіс, сондай-ақ дәйексіз, қарама-қайшы немесе анық емес тұжырымдарды қамтымауға тиіс

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	Павлодарский областной филиал ТОО "КАЖсервис"
№ тендера	№ 17916008-1
Наименование тендера	Приобретение ножей для КДМ
Номер лота	№ 87954689-ОТ2
Наименование лота	Нож (лемех)
Наименование кода Единого номенклатурного справочника товаров, работ, услуг*	289261.500.000117
Наименование товара*	Нож (лемех)
Единица измерения*	Комплект
Количество (объем)*	8
Цена за единицу, без учета налога на добавленную стоимость*	1833000
Общая сумма, выделенная для закупки, без учета налога на добавленную стоимость*	14664000
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 4,0 м. Комплект состоит из 3 (трех) ножей длиной не менее 900-950 мм и 1 (одного) ножа 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 30MnB, 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 84-90% и кобальта 7-12%.. 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 в течении 5 рабочих дней 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

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.