

Конкурстық құжаттамаға сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігі

Сатып алудың нөмірі:	№ 17848525-1
Сатып алудың атауы:	JET JDP-17F металл тігінен бұрғылау машинасын сатып алу, орындау: 400 В, мақала: 10000380T.
Лоттың нөмірі:	№ 88343991-3ЦП1
Лоттың атауы:	Металл өңдеуге арналған білдек
Лоттың сипаттауы:	салыстырғыш
Лоттың қысқаша сипаттауы:	Тігінен бұрғылау машинасы, 400 В
Саны, көлемі:	1
Өлшем бірлігі:	Дана
Жеткізу орны:	591010000, Солтүстік Қазақстан облысы, Петропавл қ. С. Мұқанов Көшесі, 51
Жеткізу мерзімі:	Жеткізу мерзімі шарт күшіне енген күннен бастап 25 күнтізбелік күн. Өнім беруші Қазақстандық тауар өндірушілер тізілімінде болған жағдайда, жеткізу мерзімі 60 күнтізбелік күн
Функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану мінездемесін сипаттау:	Тауардың атауы: Металл бойынша тігінен бұрғылау станогы. Үлгі: JET JDP-17F, орындау: 400V, мақала: 10000380T.1. МАҚСАТЫ ЖӘНЕ ҚОЛДАНУ САЛАСЫ. Тігінен бұрғылау машинасы тиісті кесу құралын қолдана отырып, әртүрлі диаметрлі тесіктерді бұрғылауды қоса алғанда, металл және басқа материалдар бойынша бұрғылау жұмыстарын жүргізуге арналған. Станок шеберханада стационарлық орнатуға арналған, дайындаманың сенімді бекітілуін және дайындаушы көздеген операцияларды орындау кезінде тұрақты жұмысты қамтамасыз етуі керек. 2. НАҚТЫ БРЕНД ПЕН МОДЕЛЬДІ КӨРСЕТУДІҢ ҚҰҚЫҚТЫҚ НЕГІЗІ. Осы техникалық ерекшелікте тауардың нақты тауар белгісін, өндірушісін, моделін, сондай-ақ өзге де сәйкестендіруші сипаттамаларын көрсету заңнамада көрсетілген біртекті тауарлардың жылдық көлемінің құны бойынша шектеу сақталған жағдайда "Мемлекеттік сатып алу туралы" Қазақстан Республикасының 2024 жылғы 1 шілдедегі № 106-VIII ҚРЗ Заңының 12-бабы 5-тармағының 5) тармақшасының негізінде жүзеге асырылады - тиісті қаржы жылына белгіленген АЕК мөлшерінің 1000 еселенген мөлшерінен аспайды. 3. НЕГІЗГІ ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ: - Жабдық түрі-тігінен бұрғылау машинасы. - Орындау-Үш фазалы электр желісіне қосылу үшін. - Номиналды қуат кернеуі-380/400 в. - Электр желісінің жиілігі-50 Гц. - Тұтынылатын қуат - 1,0 кВт аспайды. - Электр қозғалтқышының номиналды шығыс қуаты-0,55 кВт немесе одан жоғары. - Болатты бұрғылаудың максималды диаметрі - ұсынылған модельдің паспортына сәйкес, кемінде 16 мм. - Шпиндельдің айналу жиілігі диапазоны - 160-тан 3330 айн/мин дейін немесе кеңірек, төмен айналымдарда жұмыс істеуді қамтамасыз етеді. - Айналу жиілігін реттеу-белдік жетегі немесе баламалы штаттық механизм арқылы сатылы. - Айналу жиілігі сатыларының саны-кемінде 12. — Шпиндель конусы-mt3 немесе функционалдығы бойынша баламалы. - Шпиндель пиноли инсульті-кем дегенде 85 мм. - Шпиндельдің шығуы - кемінде 200 мм. - Тіректің диаметрі-кемінде 80 мм. - Жұмыс үстелі — дайындаушының конструкциясына сәйкес еңкейту мүмкіндігімен биіктігі бойынша реттелетін металл. - Жұмыс үстелінің өлшемі-кемінде 330 × 290 мм. - Станоктың конструкциясы-металл бойынша бұрғылау жұмыстарын орындауға арналған қатты кереует, тірек, бұрғылау басы және шпиндель торабы бар. — Шпиндель жетегі-механикалық белдік немесе дайындаушы көздеген өзге де. - Машинаның салмағы-шамамен 80 кг немесе одан да көп. * Станок 380/400 в штаттық нұсқада шпиндельдің алға және кері бағытта айналуын қамтамасыз ететін электр қозғалтқышының зауыттық реверсімен жабдықталуы тиіс. Реверсті дайындаушы ұсынылған модельдің дизайны мен электр схемасында қарастыруы керек, стандартты жиынтыққа енуі керек және штаттық басқару органы арқылы айналу бағытын ауыстыруды қамтамасыз етуі керек.

Реверстің болуы паспортпен, пайдалану жөніндегі нұсқаулықпен, электр схемасымен немесе өндірушінің нақты модельге және орындауға арналған ресми техникалық құжаттамасымен расталуы тиіс.

Станоктың штаттық реверссіз ұсынысы, сондай-ақ дайындаушы көздемеген құрылғыны қосымша қайта өңдеу немесе орнату арқылы ғана реверс іске асырылатын жабдықтың ұсынысы осы талапқа сәйкес келмейді. Талап 380/400 в Үш фазалы орындалуын білдіреді, Jet jdp-17f 10000380t мақаласы.

4. ДИЗАЙН МЕН ФУНКЦИОНАЛДЫЛЫҚҚА ҚОЙЫЛАТЫН ТАЛАПТАР.

Машинада болуы керек:

- шпиндельдің өндірушіде көзделген айналу жиілігінің диапазонында жұмыс істеуін қамтамасыз ететін электр қозғалтқышы мен жетегі;
- мойынтіректері бар шпиндельді түйін;
- тік шпиндельді беру механизмі бар пиноль;
- таңдалған позицияда сенімді бекітілуі бар жұмыс үстелі;
- пайдалану кезінде станоктың тұрақтылығын қамтамасыз ететін баған мен негіз;
- штаттық қосу және өшіру органдары;
- айналу бағытының стандартты қосқышы;
- айналмалы жетек элементтерінің қорғаныс қоршауы;
- дайындама мен құралды қауіпсіз бекітуді қамтамасыз ететін құрылым.

5. ҚАУІПСІЗДІК ПЕН НОРМАТИВТІК СӘЙКЕСТІККЕ ҚОЙЫЛАТЫН ТАЛАПТАР. Жеткізілетін станок ұсынылатын жабдыққа қолдану бөлігінде қоса алғанда, Қазақстан Республикасы заңнамасының және Еуразиялық экономикалық одақтың техникалық регламенттерінің қолданылатын талаптарына сәйкес келуге тиіс:

- ТР КО 010/2011 "машиналар мен жабдықтардың қауіпсіздігі туралы";
 - ТР КО 004/2011 "төмен вольтты жабдықтың қауіпсіздігі туралы";
 - ТР КО 020/2011 "техникалық құралдардың электромагниттік үйлесімділігі".
- ҚР СТ және ГОСТ қолданылатын стандарттар қолданыстағы нормативтік құжаттамаға және нақты стандарттың қолданылу саласына сәйкес ескерілуі тиіс. Сертификаттың немесе сәйкестік декларациясының болуы міндетті қауіпсіздік талаптарының сақталуын алмастырмайды.

6. ЖЕТКІЗУ ЖИЙНТЫҒЫ. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек:

- тігінен бұрғылау қондырғысы;
- бұрғылау патроны және тиісті оправка-егер өндірушінің стандартты жиынтығында көзделсе;
- штаттық қорғаныс қоршауы;
- конструкцияда көзделген тұтқалар мен басқару элементтері;
- өнімнің паспорты;
- орыс тілінде немесе орыс тіліне аударылған пайдалану жөніндегі Нұсқаулық;
- сәйкестікті бағалау туралы құжат, егер ол міндетті болса;
- кепілдік құжаттары.

Станоктық вице, егер олар ұсынылған модельдің зауыттық жиынтығында көзделген болса немесе жеткізуші ұсыныста тікелей көрсеткен жағдайда ғана жеткізілім жиынтығына енгізіледі.

7. ТАУАРДЫҢ САПАСЫ МЕН ЖАҒДАЙЫНА ҚОЙЫЛАТЫН ТАЛАПТАР.

Жеткізілетін тауар жаңа, пайдаланылмаған, қалпына келтірілмеген және жөнделмеген болуы тиіс. Механикалық зақымдануға, коррозияға, құю ақауларына, электр компоненттерінің зақымдануына және қауіпсіз пайдалануға кедергі келтіретін басқа да кемшіліктерге жол берілмейді.

Станок дайындаушы көздеген монтаждау және іске қосу операцияларын орындағаннан кейін толық, жарамды және орнатуға және пайдалануға дайын болуға тиіс.

8. КЕПІЛДІК МІНДЕТТЕМЕЛЕРІ. Кепілдік мерзімі-егер дайындаушы немесе өнім берушінің ұсынысы неғұрлым ұзақ мерзімді белгілемесе, тауарды Тапсырыс берушіге берген күннен бастап кемінде 12 ай. Өнім беруші Тапсырыс берушіге кепілдік қызмет көрсету үшін қажетті құжаттарды тапсыруы және кепілдік жағдайлары бойынша жүгіну тәртібін көрсетуі тиіс.

9. ТАУАРДЫ ҚАБЫЛДАУ ТӘРТІБІ. Қабылдау кезінде Тапсырыс беруші тексереді:

- модельдің, орындаудың және таңбалаудың құжаттардағы мәліметтерге сәйкестігі;
- 380/400 в желісінің электрлік орындалуының сәйкестігі;
- штаттық реверстің болуы;
- жеткізудің толықтығы;
- паспорттың, пайдалану жөніндегі нұсқаулықтың және сәйкестік туралы құжаттардың болуы, егер олар міндетті болса;
- көрінетін зақымданулар мен ақаулардың болмауы;

- өндірушінің нұсқаулығында көзделген жағдайларда тексеру кезінде станоктың және штаттық басқару органдарының жұмысқа қабілеттілігі.

Штаттық реверстің нақты болуы нақты орындауға арналған құжаттамамен және қауіпсіз қосылу мүмкіндігі болған жағдайда станоктың екі бағыттағы жұмысын тексерумен расталуы тиіс.

10. СИПАТТАМАЛАРДЫ РАСТАУҒА ҚОЙЫЛАТЫН ТАЛАПТАР. Өнім беруші ұсынылатын тауардың белгіленген сипаттамаларға сәйкестігін, әсіресе 380/400 в орындауындағы штаттық реверстің болуын тексеруге мүмкіндік беретін техникалық паспортты, пайдалану жөніндегі нұсқаулықты, ресми каталогты немесе өндірушінің өзге де құжатын ұсынады.
Барлық сипаттамалар ұсынылған модельге және оның электрлік орындалуына арналған құжаттамаға сәйкес келуі керек.

Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

Номер закупки:	№ 17848525-1
Наименование закупки:	Приобретение вертикально-сверлильного станка по металлу JET JDP-17F, Исполнение: 400 В, артикул: 10000380Т.
Номер лота:	№ 88343991-3ЦП1
Наименование лота:	Станок для обработки металла
Описание лота:	сверильный
Дополнительное описание лота:	Вертикально-сверлильный станок, 400 В
Количество:	1
Единица измерения:	Штука
Места поставки:	591010000, Северо-Казахстанская область, г.Петропавловск Ул.С.Муканова,51
Срок поставки:	Срок поставки 25 календарных дней со дня вступления договора в силу. В случае нахождения поставщика в Реестре казахстанских товаропроизводителей, срок поставки 60 календарных дней
Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:	НАИМЕНОВАНИЕ ТОВАРА: Вертикально-сверлильный станок по металлу. Модель: JET JDP-17F, Исполнение: 400 В, Артикул: 10000380Т. 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ. Вертикально-сверлильный станок предназначен для выполнения сверлильных работ по металлу и другим материалам, включая сверление отверстий различного диаметра, с использованием соответствующего режущего инструмента. Станок должен быть предназначен для стационарной установки в мастерской, обеспечивать надёжное закрепление обрабатываемой заготовки и устойчивую работу при выполнении предусмотренных изготовителем операций. 2. ПРАВОВОЕ ОСНОВАНИЕ УКАЗАНИЯ КОНКРЕТНОЙ МАРКИ И МОДЕЛИ. Указание в настоящей технической спецификации конкретного товарного знака, производителя, модели, а также иных идентифицирующих характеристик товара осуществляется на основании подпункта 5) пункта 5 статьи 12 Закона Республики Казахстан от 1 июля 2024 года № 106-VIII ЗРК «О государственных закупках», при условии соблюдения указанного законодательством ограничения по стоимости годового объема однородных товаров — не более 1000-кратного размера МРП, установленного на соответствующий финансовый год. 3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ: - Тип оборудования — вертикально-сверлильный станок. - Исполнение — для подключения к трёхфазной электрической сети. - Номинальное напряжение питания — 380/400 В. - Частота электрической сети — 50 Гц. - Потребляемая мощность — не более 1,0 кВт. - Номинальная выходная мощность электродвигателя — 0,55 кВт или выше. - Максимальный диаметр сверления стали — согласно паспорту предлагаемой модели, не менее 16 мм. - Диапазон частоты вращения шпинделя — от 160 до 3330 об/мин либо более широкий, с обеспечением работы на низких оборотах. - Регулировка частоты вращения — ступенчатая, посредством ременного привода или эквивалентного штатного механизма. - Количество ступеней частоты вращения — не менее 12. - Конус шпинделя — МТЗ или эквивалентный по функциональности. - Ход пиноли шпинделя — не менее 85 мм. - Вылет шпинделя — не менее 200 мм. - Диаметр стойки — не менее 80 мм. - Рабочий стол — металлический, регулируемый по высоте, с возможностью наклона в соответствии с конструкцией изготовителя. - Размер рабочего стола — не менее 330 × 290 мм. - Конструкция станка — с жёсткой станиной, стойкой, сверлильной головкой и шпиндельным узлом, рассчитанными на выполнение сверлильных работ по металлу. - Привод шпинделя — механический ременной либо иной предусмотренный изготовителем. - Масса станка — ориентировочно 80 кг или более. * Станок должен быть оснащён заводским реверсом электродвигателя, обеспечивающим вращение шпинделя в прямом и обратном направлениях в штатном исполнении на 380/400 В. Реверс должен быть предусмотрен изготовителем в конструкции и

электрической схеме предлагаемой модели, входить в стандартную комплектацию и обеспечивать переключение направления вращения посредством штатного органа управления. Наличие реверса должно подтверждаться паспортом, руководством по эксплуатации, электрической схемой или официальной технической документацией производителя на конкретную модель и исполнение. Предложение станка без штатного реверса, а также предложение оборудования, в котором реверс реализован исключительно посредством дополнительной переделки или установки не предусмотренного изготовителем устройства, не соответствует данному требованию. Требование относится к трёхфазному исполнению 380/400 В, артикул JET JDP-17F 10000380T.

4. ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ И ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ. Станок должен иметь:

- электродвигатель и привод, обеспечивающие работу шпинделя в предусмотренном изготовителем диапазоне частот вращения;
- шпиндельный узел с подшипниковыми опорами;
- пиноль с механизмом вертикальной подачи шпинделя;
- рабочий стол с надёжной фиксацией в выбранном положении;
- колонну и основание, обеспечивающие устойчивость станка при эксплуатации;
- штатные органы включения и выключения;
- штатный переключатель направления вращения;
- защитное ограждение вращающихся элементов привода;
- конструкцию, обеспечивающую безопасное закрепление заготовки и инструмента.

5. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ И НОРМАТИВНОМУ СООТВЕТСТВИЮ.

Поставляемый станок должен соответствовать применимым требованиям законодательства Республики Казахстан и технических регламентов Евразийского экономического союза, включая, в части применимости к предлагаемому оборудованию:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
 - ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
 - ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».
- Применимые стандарты СТ РК и ГОСТ должны учитываться в соответствии с действующей нормативной документацией и областью применения конкретного стандарта. Наличие сертификата или декларации соответствия не заменяет соблюдения обязательных требований безопасности.

6. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ. В комплект поставки должны входить:

- вертикально-сверлильный станок в сборе;
- сверлильный патрон и соответствующая оправка — если предусмотрены стандартной комплектацией изготовителя;
- штатное защитное ограждение;
- рукоятки и элементы управления, предусмотренные конструкцией;
- паспорт изделия;
- руководство по эксплуатации на русском языке либо с переводом на русский язык;
- документ об оценке соответствия, если он обязателен;
- гарантийные документы.

Станочные тиски включаются в комплект поставки только в случае, если они предусмотрены заводской комплектацией предлагаемой модели или прямо указаны поставщиком в предложении.

7. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И СОСТОЯНИЮ ТОВАРА. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в эксплуатации, не восстановленным и не подвергавшимся ремонту. Не допускаются механические повреждения, коррозия, дефекты литья, повреждение электрических компонентов и другие недостатки, препятствующие безопасной эксплуатации.

Станок должен быть комплектным, исправным и готовым к установке и эксплуатации после выполнения предусмотренных изготовителем монтажных и пусковых операций.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА. Гарантийный срок — не менее 12 месяцев с даты передачи товара заказчику, если более длительный срок не установлен изготовителем или предложением поставщика. Поставщик должен передать заказчику документы, необходимые для гарантийного обслуживания, и указать порядок обращения по гарантийным случаям.

9. ПОРЯДОК ПРИЁМКИ ТОВАРА. При приёмке заказчик проверяет:

- соответствие модели, исполнения и маркировки сведениям в документах;
- соответствие электрического исполнения сети 380/400 В;

- наличие штатного реверса;
- комплектность поставки;
- наличие паспорта, руководства по эксплуатации и документов о соответствии, если они обязательны;
- отсутствие видимых повреждений и дефектов;
- работоспособность станка и штатных органов управления при проверке в условиях, предусмотренных инструкцией производителя.

Фактическое наличие штатного реверса должно быть подтверждено документацией на конкретное исполнение и, при возможности безопасного подключения, проверкой работы станка в обоих направлениях.

10. ТРЕБОВАНИЯ К ПОДТВЕРЖДЕНИЮ ХАРАКТЕРИСТИК. Поставщик предоставляет технический паспорт, руководство по эксплуатации, официальный каталог или иной документ производителя, позволяющий проверить соответствие предлагаемого товара установленным характеристикам, в особенности наличие штатного реверса в исполнении 380/400 В.

Все характеристики должны соответствовать документации именно на предлагаемую модель и её электрическое исполнение.