

**Сатып алынатын құрылысқа байланысты емес жұмыстардың
техникалық ерекшелігі
(тапсырыс беруші толтырылады)**

Тапсырыс берушінің атауы	"Aqtobe su-energy group" акционерлік қоғамы
Ұйымдастырушының атауы	"Ақтөбе қаласының мемлекеттік сатып алулар бөлімі" мемлекеттік мекемесі
Лоттың №	88186209
Лоттың атауы	Работы по изготовлению деталей насосного оборудования
Тауарлардың, жұмыстардың, көрсетілетін қызметтердің бірыңғай номенклатуралық анықтамалығы кодының атауы:	329999.000.000002
Жұмыстың атауы:	Работы по изготовлению деталей насосного оборудования
Өлшем бірлігі:	Жұмыс
Саны (көлемі):	1
Қосылған құн салығын есептемегенде бірлік бағасы:	3879310.35
Қосылған құн салығын қоспағанда, сатып алуға бөлінген жалпы сома:	3879310.35
Жұмыстарды орындау мерзімі:	техникалық сипаттамаға сәйкес
Жұмыстарды орындау орны:	Ақтөбе облысы, Ақтөбе қ., Астана ауданы Ақтөбе қаласы, Санқибай батыр даңғылы, 24Г
Аванстық төлем мөлшері:	0
Кепілдік мерзімі (айлармен)	12

Талап етілетін сипаттамалардың, параметрлердің және өзге де бастапқы деректердің сипаттамасы:	D 4000/95 сорғысына арналған дөңгелек білігін жасау Материал: Болат 45 (ГОСТ 1050-2013) Бос диаметрі: Ø160 мм Жалпы бөлшектер (үлгі кіреді): • Доңғалақ білігі – 1 дана. • Білік жеңі – 4 дана. • Жең гайкасы – 2 дана. • Мойынтірек гайкасы – 2 дана. • Доңғалақ кілті – 1 дана. • Кілт кілті – 2 дана. Технологиялық операциялар: 1. Дайындық жұмыстары – Ø160 мм шыбықты өлшеміне дейін кесу, термиялық өңдеу (қажет болған жағдайда күйдіру, нормалау). 2. Токарлық өңдеу – білікті, жеңдерді және гайкаларды дөрекі және соңғы токарлық өңдеу. 3. Фрезерлеу – кілт ойықтарын, орындықтарды өңдеу. 4. Бұранда кесу операциялары – втулка мен мойынтірек гайкаларына арналған бұрандаларды кесу. 5. Сапаны бақылау – өлшемдерді микрометрмен және суппортпен тексеру, $\leq 0,02$ мм ағып кетуді тексеру. 6. Өңдеу — мойынтіректер мен втулкалардың орындықтарын тегістеу, қылшықтарды кетіру. Өнімге қойылатын талаптар: • H7/g6 төзімділік жүйесін қолдана отырып, сызба мен орындық өлшемдеріне сәйкестік. • Материал — соңғы өңдеуден кейін 197-241 HB қаттылығы бар St45. • ГОСТ 23360-78 бойынша кілт ойықтары. • ГОСТ 24705-2004 бойынша бұрандалар.
Әлеуетті өнім берушіні жеңімпаз деп айқындаған және онымен мемлекеттік сатып алу туралы шарт жасасқан жағдайда әлеуетті өнім берушіге қойылатын талаптар(қажет болған жағдайда көрсетіледі) (көрсетілген мәліметтерді көрсетпегені және ұсынбағаны үшін әлеуетті өнім берушіні қабылдамауға әлеуетті өнім берушіні қабылдамауға жол берілмейді)	шығын материалдарын (мойынтіректер, втулкалар, болттар) жеткізуші жеткізеді

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

1. Әрбір талап етілетін сипаттамалар, өлшемдер, бастапқы деректер және қосымша шарттар жеке жолда көрсетіледі.
2. Техникалық ерекшелікте әлеуетті өнім берушіге қойылатын біліктілік талаптарын белгілеуге жол берілмейді.
3. Өзге құжаттарда техникалық ерекшеліктің талаптарын белгілеуге жол берілмейді.

**Техническая спецификация
закупаемых работ, не связанных со строительством
(заполняется заказчиком)**

Наименование заказчика	Акционерное общество "Aqtobe su-energy group"
Наименование организатора	Государственное учреждение "Отдел государственных закупок города Актобе"
Номер лота	88186209
Наименование лота:	Работы по изготовлению деталей насосного оборудования
Наименование кода Единого номенклатурного справочника товаров, работ, услуг:	329999.000.0000002
Наименование работы:	Работы по изготовлению деталей насосного оборудования
Единица измерения:	Работа
Количество(объем):	1
Цена за единицу, без учета налога на добавленную стоимость:	3879310.35
Общая сумма, выделенная для закупки, без учета налога на добавленную стоимость:	3879310.35
Срок выполнения работы:	согласно технической спецификации
Место выполнения работы:	Актюбинская область, г.Актобе, район Астана г. Актобе, пр. Санкибай батыра, 24Г
Размер авансового платежа:	0
Гарантийный срок (в месяцах)	12

Описание требуемых характеристик, параметров и иных исходных данных	Изготовление вала рабочего колеса для насоса Д 4000/95 Материал: Сталь 45 (ГОСТ 1050-2013) Диаметр заготовки: Ø160 мм Общий состав деталей (образец прилагается): • Вал рабочего колеса – 1 шт. • Втулка вала – 4 шт. • Гайка втулки – 2 шт. • Гайка подшипника – 2 шт. • Ключ рабочего колеса – 1 шт. • Шпонка ключа – 2 шт. Технологические операции: 1. Заготовительные работы — отрезка прутка Ø160 мм по размерам, термообработка (отжиг, нормализация при необходимости). 2. Токарная обработка — черновое и чистовое точение вала, втулок, гаек. 3. Фрезерная обработка — выборка шпоночных пазов, обработка посадочных мест. 4. Резьбонарезные операции — нарезка резьбы под гайки втулок и подшипников. 5. Контроль качества — проверка размеров микрометром и штангенциркулем, контроль биения $\leq 0,02$ мм. 6. Финишная обработка — шлифовка посадочных мест под подшипники и втулки, снятие заусенцев. Требования к изделию: • Соответствие чертежу и посадочным размерам по системе допусков H7/g6. • Материал — Ст45 с твердостью 197-241 HB после окончательной обработки. • Шпоночные пазы по ГОСТ 23360-78. • Резьбы по ГОСТ 24705-2004.
Условия к потенциальному поставщику в случае определения его победителем и заключения с ним договора о государственных закупках (указываются при необходимости) (Отклонение потенциального поставщика за не указание и непредставление указанных сведений не допускается)	расходные материала (подшипники, втулки, болты) предоставляется поставщиком

* сведения подтягиваются из плана государственных закупок (отображаются автоматически).
Примечание.

1. Каждые требуемые характеристики, параметры, исходные данные и дополнительные условия указываются отдельной строкой.
2. Установление в технической спецификации квалификационных требований, предъявляемых к потенциальному поставщику, не допускается.
3. Установление требований технической спецификации в иных документах не допускается.