



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 425161
способом Открытый тендер на понижение

Лот № (1173 Т, 1481868)

Заказчик: Акционерное общество "Кедентранссервис"
Организатор: Акционерное общество "Кедентранссервис"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	1173 Т
Наименование и краткая характеристика	Гвоздь строительный, стальной, диаметр 4 мм
Дополнительная характеристика	размер: 4,0×120 мм ГОСТ: ГОСТ 4028-63, 283-75
Количество	20000.000
Единица измерения	Килограмм
Место поставки	КАЗАХСТАН, Алматинская область, Алакольский район, Достыкский с.о., с.Достык, "филиал АО ""КДТС"" по ст.Достык, Алматинская обл, Алакольский р-н, ст.Достык, ул.Привокзальная, 7, ПМ-7"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора по 12.2020
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 100%, Окончательный платеж - 0%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Техническая спецификация на гвозди
4,0×100 мм, 4,0×120 мм, 6,0×200 мм

Поставляемые поставщиком гвозди должны соответствовать требованиям межгосударственных и национальных стандартов (ГОСТ, СТ РК), нормативных документов уполномоченных государственных органов Республики Казахстан, техническим регламентам, а также требованиям по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды, требованиям и характеристикам (описанию): по конструкции и размерам гвозди должны соответствовать требованиям ГОСТ 4028-63 «Гвозди строительные».

По техническим условиям гвозди должны быть круглого сечения и соответствовать требованиям ГОСТ 283-75:

1. Гвозди должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Гвозди изготавливают круглого сечения – из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки без покрытия по ГОСТ 3282-74 или из проволоки по другой нормативно-технической документации;

2. Предельные отклонения диаметра стержня гвоздей круглого сечения должны соответствовать требованиям ГОСТ 3282-74.

3. Предельные отклонения на длину гвоздей должны быть равны $\pm d$.

4. Отклонение от соосности головки относительно стержня не должно быть более:

0,1 мм - для гвоздей диаметром стержня до 1,2 мм включительно;

0,2 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 1,2 до 1,8 мм включительно;

0,3 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 1,8 до 3,0 мм включительно;

0,5 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 3,0 до 4,0 мм включительно;

0,7 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 4,0 мм.

5. Отклонения от круглости головок не должно быть более:

0,4 мм - для гвоздей диаметром головки до 3,0 мм включительно;

0,5 мм - для гвоздей диаметром головки св. 3,0 до 6,0 мм включительно;

0,9 мм - для гвоздей диаметром головки св. 6,0 до 10,0 мм включительно;

1,1 мм - для гвоздей диаметром головки св. 10,0 мм.

6. Торцевая поверхность конической головки строительных и кровельных гвоздей должна быть рифленой, гвоздей прочих видов – гладкой.

7. Заостренная часть гвоздя может иметь круглое или квадратное сечение. Угол заострения по граням не должен быть более 40°.

8. На стержне гвоздя допускаются продольные лыски с поперечными рисками от подающего ножа, четырехстороннее смятие, незначительные насечки и следы от разъемных матриц; под головкой гвоздя диаметрально расположенные наплывы металла.





Односторонний равномерный прогиб стержня гвоздя не должен быть более:

0,2 мм - для гвоздей длиной до 30 мм включительно;

0,3 мм - для гвоздей длиной св. 30 до 50 мм включительно;

0,5 мм - для гвоздей длиной св. 50 до 80 мм включительно;

0,7 мм - для гвоздей длиной св. 80 до 120 мм включительно;

1,0 мм - для гвоздей длиной св. 120 мм.

На 2% всех типоразмеров гвоздей партии, кроме тарных, допускается неотпавшая обсечка.

Для формовочных гвоздей допускается незначительное смятие с двух сторон на конце стержня и пятикратное увеличение прогиба по сравнению с указанным для других типоразмеров. По требованию потребителя формовочные гвозди изготавливают с прогибом, величина которого устанавливается по согласованию с изготовителем.

Статус отечественного товаропроизводителя подтверждается электронной копией сертификата происхождения товара (формы СТ КЗ) с указанием завода-изготовителя Товара.

Поставляемые поставщиком гвозди должны быть новыми, неиспользованными.

Подписал
Дата подписания

КАИРОВА АЙГУЛЬ САМАТОВНА
09.04.2020

