

Конкурстық құжаттамаға сатып алынаты тауарлардың техникалық ерекшелігі

Сатып алудың нөмірі:	№ 12625704-1
Сатып алудың атауы:	приобретение школьной мебели
Лоттың нөмірі:	№ 70845499-3ЦП1
Лоттың атауы :	Үстел
Лоттың сипаттауы:	металлдан жасалған, жазбаша
Лоттың қысқаша сипаттауы:	Шкафы бар мұғалім үстелі Үстелдің жақтауы полимерлі ұнтақ бояумен боялған өлшемдері 50x25x1,2 мм және 40x20x1,2 мм болат жалпақ сопақ құбырлардан жасалған. Үстел мен шкафтың қақпағы дөңгелек шеттері бар кем дегенде 22 мм ламинатталған ДСП-тен жасалған. Үш тартпасы бар шкаф, үстіңгі жәшік құлыпталған. Шкафтың өлшемі: 400*500*750 мм, Жеткізу алдында түсі мен дизайнын тұтынушымен келісіңіз.
Саны, көлемі:	9
Өлшем бірлігі:	Дана
Жеткізу орны:	551010000, Павлодар облысы, Павлодар қ. Павлодар облысы, Павлодар қ., Баян Батыр к., 27
Жеткізу мерзімі:	45 қазынашылық органдарында шарт тіркелген сәттен бастап күнтізбелік күн

<p>Функционалдык, техникалык, сапалык және пайдалану мінездемесін сипаттау:</p>	<p>Мұғалім үстелі ГОСТ 22046-2016 «Білім беру ұйымдарына арналған жиһаз. Жалпы техникалық шарттар», өлшемі кемінде 1350x650x750 мм. ГОСТ 32289-2013 «ТЕРМОРЕЗЕТТІК ПОЛИМЕРЛЕР НЕГІЗІНДЕГІ ПЛЕНКАЛАРМЕН ЖАБЫЛҒАН АҒАШ-КЕМЕ ТАҚТАЛАРЫНДА» белгіленген қауіпсіздік (сапа) талаптарына сәйкес келетін жоғары сапалы ламинатталған ДСП-тен жасалған, үстел үсті және тартпа арқылы өзара жалғанған 2 металл бүйірлік үстел. . Техникалық жағдайлары», формальдегидтің эмиссиялық класы E-1, 1-разряд,Үстелдің қалыңдығы кем дегенде 22 мм, тартпа кемінде 16 мм болуы керек. Шеткі шеттері ДСП түсінде қалыңдығы кемінде 1 мм болатын ПВХ жиек материалымен қапталған болуы керек. 50x25x1,2 мм жалпақ сопақ құбырдан жасалған екі бүйірлік тірек пен диаметрі 25x1,5 мм негізгі үстелдің дөңгелек құбырының арасында қалыңдығы кемінде 16 мм ламинатталған ДСП-тан жасалған тартпа орнатылады. Тартпа конустық галстук арқылы металл жақтауға, ал металл бұрыштарды пайдаланып үстелдің үстіңгі жағына бекітіледі. Үстелдің екі бұрышы дөңгеленген болуы керек.Үстел бұрыштарының қисықтық радиусы кемінде 50. Дайындаманы майыстырған кезде құбыр бұрышының ішкі жағында қатпарлар (гофрлар) түзілмеуі қажет, өйткені олар кернеуді шоғырландырғыш болып табылады және бөлшектің беріктігін төмендетеді.Бекітілген жылжымалы шкафтың өлшемдері кемінде 400x500x750 мм болуы керек. Шкаф бір бөліктен тұратын жақтаудан, 3 жәшіктен және дөңгелек тіректерден тұруы керек. Рамка ГОСТ 32289-2013 «ТЕРМОРЕЗЕТТІК ПОЛИМЕРЛЕР НЕГІЗІНДЕГІ ПЛЕНКАЛАРМЕН ЖАБЫЛҒАН АҒАШ-КЕМЕ ТАҚТАЛАРЫНДА» белгіленген қауіпсіздік (сапа) талаптарына сәйкес келетін жоғары сапалы ламинатталған ДСП панельдік элементтерден тұрады. Техникалық шарттар», формальдегидтің эмиссиялық класы E-1, 1-разряд. Еуропаның жетекші аксессуарлары өндірушілер. Шеткі шеттері қалыңдығы кем дегенде 1 мм түсті ПВХ жиек материалымен қапталған болуы керек.Қорап корпустан және алдыңғы қабырғадан тұратын бөлшектелмейтін конструкция болуы керек. Тартпалар сырғымалы жүйелердің ең жақсы тұрақтылығын және пайдаланудың қарапайымдылығын қамтамасыз ететін металл телескопиялық шарикті бағыттағыштарға орнатылуы керек. Шар бағыттағыштарының жиынтығы екі болат симметриялы телескопиялық сырғытпалардан тұруы керек: сол және оң, олардың әрқайсысы екі құрамдас бөлікке бөлшектелуі мүмкін. Бұл фитингтің әрекеті шинаны құрайтын берік болат жолдардың өзара қозғалысына негізделген. Жолдар бір-бірінің ішінде орналасқандықтан, мұндай жүйелер телескопиялық деп аталады.Төзімді болат шарлар профиль ішінде қозғалады, бұл кез келген материалдан және кез келген өлшемнен жасалған жәшіктердің тұрақты, оңай сырғуын қамтамасыз етеді. Шар бағыттағыштарын пайдалану дыбыссыз жұмысты қамтамасыз етуі және қорапқа әсер ететін рұқсат етілген жүктемені арттыруы керек. Шкафты эксцентрлік байланыстарды пайдаланып жинау керек.Эксцентрлік қосқыш - ұзындығы кемінде 40 мм және ұзындығы 45 мм-ден аспайтын эксцентрлік шыбықтан, бір ұшында ұзындығы 7,3 мм-ден кем емес М6 метрикалық жіптен, Ø11+/ қарсы жағы бар М6 болат бұрандалы тойтармадан тұратын құрама элемент. -1мм, жалғау қалыңдығы 1 ,5 мм, ал диаметрі 15 мм және тереңдігі 11,5 мм сыртқы бекіткіш тістері және 3,2-3,4 мм керу ойығы бар құлыптау эксцентригі.Тұтқалар металл болуы керек, кем дегенде 128 мм, жетекші еуропалық өндірушілердің фитингтері. Шкаф 65 мм биіктікте арнайы топсалы тіректермен жабдықталуы керек, оларды шкафтың төменгі панеліне бұрандалар арқылы бекіту керек.Шкаф үстіңгі тартпадағы құлыппен жабдықталған және жинақталған түрде жеткізілуі керек. Үстелдің металл жақтауы екі бүйірлік тіректен тұруы керек. Әрбір тіректің төрт металл элементі болуы керек:1) Орталық сызық бойымен иілу радиусы 150 мм болатын күрделі жол бойымен 90° иілу арқылы жалпақ сопақ құбырдан жасалған негіз. Негіздің пішіні L-тәрізді, қысқа жағы еденге тіреледі. Негізгі түтіктің ұштарында сырғанауға қарсы пластикалық тірек қақпақтары орнатылған. Бүйірлік тірек құбырының иілу орнында үстелдің алдыңғы бөлігінде орнатылған пластикалық тіреуіш бар. Алдыңғы пластикалық тіректердің пішіні бүйірлік тіректердегі иілудің болуына байланысты үстелдің айналуын болдырмайды, ол болмаған жағдайда мүмкін болады.Тегіс сопақ құбырдың кең жақтарының бірінде жақтауды бекіту үшін арнайы М6 бұрандалы тойтармалар орнатуға арналған интераксалды қашықтық 300 мм және диаметрі 9,2 мм екі тесік бар. Иілу аймақтарында 10 мм-ден астам тереңдікте гофр немесе кептелуге жол берілмейді. Жалпақ сопақ құбырдың тегіс жақтары тегіс және тегіс болуы керек. Негіздің тірек бөлігі (көлденең) орнатылған тығындармен кемінде 600 мм болуы керек.2) Негіздің үстіңгі нүктесінде диаметрі 25 мм болатын дөңгелек болат құбырдан жасалған үстелдің үстіңгі жағына арналған тірек элементі орнатылған. Үстелдің тіреуіш элементі 90 ° бұрышта саңылаусыз қосылыста негізге дәнекерленген. Бұл жағдайда құбырлардың тығыз орналасуын қамтамасыз ету үшін негізгі құбырда «седла» тәрізді үлгі жасалады. Саңылаулардың енуі және тігісінің ені 8 мм-ден асатын элементтерді түйіспелі дәнекерлеуге жол берілмейді.3) Негіздің тік бөлігінен құбырлардың осьтері бойынша 258 мм қашықтықта диаметрі 25 мм дөңгелек болат құбырдан жасалған қосымша тіреуіш орнатылады. Қосымша стендте негіздің көлденең бөлігіне және үстелдің тіреу элементіне мықтап қондыру үшін «седла» тәрізді үлгі де жасалады. Үстелдің металл жақтауы RAL5015 полимерлі ұнтақ бояуымен боялған болуы керек. Құбырларға қойылатын техникалық талаптар: 1) 50x25x1,2 мм жалпақ сопақ құбыр - қабырғаның қалыңдығынан ауытқулар 0,12 мм-ден аспайды, құбырдың габариттік өлшемдеріндегі ауытқулар 0,3 мм-ден аспайды, сопақ радиусы R = 12,5 мм. 2) ГОСТ 10704-91 бойынша Ø25x1,5мм дөңгелек болат құбыр.</p>
--	---

Техническая спецификация закупаемых товаров к конкурсной документации

Номер закупки:	№ 12625704-1
Наименование закупки:	мектеп жиһаздарын сатып алу
Номер лота:	№ 70845499-3ЦП1
Наименование лота:	Стол
Описание лота:	металлический, письменный
Дополнительное описание лота:	Стол учителя с тумбой Каркас стола изготавливается из стальных плоскоовальных труб размерами 50x25x1,2мм и 40x20x1,2мм окрашенный в полимерно- порошковую краску. Крышка стола и тумбы ЛДСП не менее 22 мм со скругленными краями. Тумба с тремя выдвижными ящиками, верхний ящик закрывается на замок. Размер тумбы: 400*500*750 мм.. .Перед поставкой согласовать цвет, дизайн с заказчиком.
Количество:	9
Единица измерения:	Штука
Места поставки:	551010000, Павлодарская область, г.Павлодар Павлодарская область, г. Павлодар, ул. Баян Батыра, 27
Срок поставки:	45 календарный дней с момента регистрации договора в органах Казначейства

<p>Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров:</p>	<p>Стол учителя должен быть изготовлен в соответствии с ГОСТ 22046-2016 «Мебель для учебных заведений. Общие технические условия», размером не менее 1350x650x750 мм. Стол на 2-х металлических боковинах, соединенных между собой столешницей и царгой, изготовленных из высококачественного ЛДСП, которое должно соответствовать требованиям безопасности (качества) установленным в ГОСТ 32289-2013 «ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ. Технические условия», класс эмиссии формальдегида Е-1, 1 сорт, Столешница должна быть изготовлена толщиной не менее 22мм, царга - не менее 16мм. Торцевые кромки должны быть облицованы материалом кромочным из ПВХ толщиной не менее 1 мм в цвет ЛДСП. Между двумя боковыми опорами, изготовленные из плоскоооальной трубы 50x25x1,2мм и круглой трубы диаметром 25x1,5мм основного стола устанавливается царга, изготовленная из ЛДСП толщиной не менее 16 мм. Крепление царги к металлокаркасу производится на коническую стяжку, к столешнице-на металлические уголки. Два угла стола должны быть скруглены. Радиус закругления углов стола не менее 50. При гибки заготовки необходимо, что бы с внутренней стороны угла трубы не образовывались складки(Гофра), так как они являются концентраторами напряжений и снижают прочность детали. Приставная мобильная тумба должна быть изготовлена размером не менее 400x500x750мм. Тумба должна состоять из неразъемного каркаса, 3-х выдвижных ящиков и колесных опор. Каркас состоит из щитовых элементов, выполненных из высококачественного ЛДСП, соответствующего требованиям безопасности (качества), установленным в ГОСТ 32289-2013 «ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО- СТРУЖЕЧНЫЕ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЕНКАМИ НА ОСНОВЕ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ ПОЛИМЕРОВ. Технические условия», класс эмиссии формальдегида Е-1, 1 сорт. Фурнитура ведущих европейских производителей. Торцевые кромки должны быть облицованы материалом кромочным из ПВХ толщиной не менее 1 мм в цвет. Ящик должен быть неразборной конструкции, состоять из корпуса и фасадной стенки. Ящики должны быть установлены на металлические телескопические шариковые направляющие, которые обеспечивают наилучшую стабильность работы выдвижных систем и удобство их эксплуатации. Комплект шариковых направляющих должен состоять из двух стальных симметричных телескопических полозьев: левой и правой, каждая из которых разбирается на две составные части. Действие этой фурнитуры основано на взаимном перемещении прочных стальных дорожек, составляющих шину. Поскольку дорожки вкладываются друг в друга, такие системы называют телескопическими. Прочные стальные шарiki движутся внутри профиля, обеспечивая стабильное легкое скольжение ящиков из любого материала и любого размера. Использование шариковых направляющих должно обеспечивать бесшумную работу, увеличивать допустимую нагрузку, воздействующую на ящик. Сборка тумбы должна производиться на стяжки эксцентрикoвые. Эксцентрикoвая стяжка представляет собой сборный элемент, который состоит из штока эксцентрика длиной не менее 40мм и не более 45мм с метрической резьбой М6 на одном конце длиной не менее 7,3мм, стальная резьбовая заклепка М6 с потайным бортиком Ø11+/-1мм, с толщиной соединения 1,5 мм, и фиксирующий эксцентрик диаметром 15мм и глубиной 11,5 мм с наружными зубцами-фиксаторами и стягивающим пазом 3,2-3,4 мм. Ручки должны быть металлические не менее 128 мм, фурнитура ведущих европейских производителей. Тумба должна быть оснащена специальными шарнирными опорами высотой 65 мм, которые должны крепиться к нижнему щиту тумбы при помощи шурупов. Тумба должна быть укомплектована замком в верхнем ящике и поставляться в сборе. Металлический каркас стола должен состоять из двух боковых опор. Каждая опора должна иметь четыре металлических элемента: 1) Основание, выполненное из плоскоооальной трубы путем гнутья по сложному пути на 90° с радиусомгиба по средней линии 150мм. Форма основания L-образная, где короткая сторона опирается на пол. На концах трубы основания устанавливаются противоскользкие пластиковые торцевые заглушки опоры. На сгибе трубы боковой опоры также имеется пластиковая опора, устанавливаемая во фронтальной части стола. Форма фронтальных пластиковых опор исключает качение стола из-за наличия гнутья на боковых опорах, возможное при ее отсутствии. На одной из широких сторон плоскоооальной трубы имеются два отверстия с межосевым расстоянием 300 мм и диаметром 9,2мм для установки специальных резьбовых заклепок М6 для крепления царги. В местахгиба не допускается гофрирование либо замятие глубже 10мм. Плоские стороны плоскоооальной трубы должны быть гладкими и ровными. Опорная часть (горизонтальная) основания должна быть не менее 600мм с установленными заглушками. 2) В верхней точке основания устанавливается опорный элемент для столешницы, выполненный из круглой стальной трубы диаметром 25мм. Опорный элемент столешницы приваривается к основанию в стык без зазора под углом 90°. При этом на трубе основания производится выборка в форме «седла», для плотного прилегания труб. Не допускается сварка элементов в стык с проплавлением зазора и шириной шва более 8мм. 3) На расстоянии 258мм по осям труб от вертикальной части основания устанавливается дополнительная стойка из круглой стальной трубы диаметром 25мм. На дополнительной стойке также производится выборка в форме «седла» для плотного прилегания ее к горизонтальной части основания и опорному элементу столешницы. Металлический каркас стола должен быть окрашен полимерно-порошковой краской RAL5015. Технические требования, предъявляемые к трубам: 1) Плоскоооальная труба 50x25x1,2мм - отклонения от толщины стенки не более 0,12мм, отклонения по габаритным размерам трубы не более 0,3мм, радиус овала R=12,5мм. 2) Труба круглая стальная Ø25x1,5мм по ГОСТ 10704-91.</p>
--	---