ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1268855 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № 2 (7402 Т, 4576877) Дәнекерлеу электроды

Тапсырыс беруші: "Интергаз Орталық Азия" АҚ

Ұйымдастырушы: "Интергаз Орталық Азия" акционерлік қоғамының "Тараз" магистральды газ құбырлары басқармасы" филиалы

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	7402 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Дәнекерлеу электроды, металлдан жасалған, балқитын, жамылғымен
ТЖҚЖС санаттың атауы	Дәнекерлеу электродтары
Қосымша сипаттама	Жалпы сипаттамалар: Электрод, d2,5 мм, аққыштық шегі 440 Мпа
Саны	16.000
Өлшем бірлігі	Килограмм
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Жамбыл облысы, Жамбыл ауданы, Қызылқайнар а.о., Қызылқайнар с., Учетный квартал 116, здание 13, склад Таразское ЛПУ
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 12.2026 дейін.
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 30%, Аралық төлем - 60%, Соңғы төлем - 10%

2. Сипаттамасы және талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары

2.1. Жіктелуі: Э50А; Диаметрі D, мм: 2,5; Сымның ұзындығы, мм: 350; Аққыштық шегі, Н/мм² (МПа), кемінде: 440; Беріктік шегі, Н/мм² (МПа), кемінде: 530; Кеңістіктегі дәнекерлеу қалпы: тігінен төмен қарай дәнекерлеуді қоспағанда, барлық қалыптарда; Дәнекерлеу тогы: тұрақты; Полярлығы: тура, кері.

2.2 Тауар 2025 жылдан ерте емес жаңа болуы тиіс.

2.3 Жеткізу келісім-шарттың 3.1-тармағының талаптарын ескере отырып жүзеге асырылуы тиіс.

2.4. Тауарға кепілдік қабылдау-тапсыру актісіне қол қойылған күннен бастап кемінде 12 айды құрауға тиіс.

Техникалық ерекшелік мәселелері бойынша байланысатын тұлғалар:– Кичко Денис Александрович ӨТҚ МГҚ бойынша жетекші инженері; телефон 8 (7262) 42-75-42, ішкі 2061; электрондық пошта мекенжайы: d.kichko@ica.kz

Тапсырыс берушінің өтінім сұрақтары бойынша хабарласуға болады: Байланыс –Кенесбеков Марат Манатбекулы– "Тараз" МГҚБ филиалын СҮ және МТЖБ маманы; тлф. 8 (7262) 42-75-42, ішкі.2133; ұялы. тел.: : 8707 777 76 57; электрондық пошта мекенжайы: m.kenesbekov@ica.kz.

3. Техникалық стандарттар

№ р /с	**ҚР тіркелген**	**Белгіленуі**	**Құжат нөмірі**	**Санаты**	**Атауы**	**Қолдану саласы**	**Әзірлеуші**	**Беттер**	**МКС**	**Мәртебесі**	**Бұйрық**	**Енгізу күні бастап**	**К б**

1	Иә	ГОСТ 9467-75	309762	Межгосударственный стандарт	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы	Настоящий стандарт распространяется на металлические покрытые электроды для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструкционных и легированных теплоустойчивых сталей.	СССР (СССР)	7	Сварочные расходуемые материалы	Действует	Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1975 г. N 780 дата введения установлена 01.01.77	01.01.1977

Қол қойған Тойбаева Молдир Усеновна

Қол қойылған күні 27.11.2026

Құжат «Самұрық-Қазына» АҚ сатып алу веб-порталымен құрылған
Документ сформирован веб-порталом закупок АО «Самрук-Қазына»

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1268855
способом Запрос ценовых предложений

Лот № 2 (7402 Т, 4576877) Электрод сварочный

Заказчик: Акционерное общество "Интергаз Центральная Азия"

Организатор: Филиал "Управление магистральных газопроводов "Тараз" акционерного общества "Интергаз Центральная Азия"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	7402 Т
Наименование и краткая характеристика	Электрод сварочный, металлический, плавящийся, с покрытием
Наименование категории ОКТРУ	Электроды сварочные
Дополнительная характеристика	Общие характеристики: Электрод, d2,5 мм, предел текучести 440 Мпа
Количество	16.000
Единица измерения	Килограмм
Место поставки	КАЗАХСТАН, Жамбылская область, Жамбылский район, Кызылкайнарский с.о., с. Кызылкайнар, Учетный квартал 116, здание 13, склад Таразское ЛПУ
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора по (включительно) 12.2026
Условия оплаты	Предоплата - 30%, Промежуточный платеж - 60%, Окончательный платеж - 10%

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

2.1. Классификация: Э50А; Диаметр D, мм: 2,5; Длина проволки, мм:350; Предел текучести, Н/мм²(МПа), не ниже: 440; Предел прочности, Н/мм²(МПа), не ниже : 530; Пространственное положение: для всех положений за исключением вертикально вниз; Ток сварки: постоянный; Полярность: прямая, обратная.

2.2. Товар должен быть новым, не ранее 2025 года выпуска.

2.3. Поставка должна быть осуществлена с учётом требований пункта 3.1. Договора.

2.4. Гарантия на товар должна составлять не менее 12 месяцев со дня подписания акта приемки-передачи.

По вопросам технической спецификации обращаться: Контакты инициатора- Кичко Денис Александрович -Ведущий инженер по МГ ПТС; тлф.8(7262) 42-75-42, вн.2061; адрес электронной почты: d.kichko@ica.kz

По вопросам заявки Заказчика обращаться: Контакты –Кенесбеков Марат Манатбекулы– специалист КЗ и МТС филиала УМГ "Тараз"; тлф. 8(7262) 42-75-42, вн.2133; сот. тел.: 8707 777 76 57; адрес электронной почты: m.kenesbekov@ica.kz.

3. Технические стандарты

№ п/п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страницы	МКС	Статус	Приказ	Дата введения с

1	Да	ГОСТ 9467-75	309762	Межгосударственный стандарт	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей. Типы	Настоящий стандарт распространяется на металлические покрытые электроды для ручной дуговой сварки углеродистых, низколегированных и легированных конструкционных и легированных теплоустойчивых сталей.	СССР (СССР)	7	Сварочные расходуемые материалы	Действует	Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 марта 1975 г. N 780 дата введения установлена 01.01.77	01.01.1977

Подписал Тойбаева Молдир Усеновна

Дата подписания 27.11.2026