ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1270190 сатып алу бойынша
Төмендету баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен

Лот № 2 (5441 Р, 4580307) Баспа формаларын/мөрлерді/трафареттерді дайындау бойынша жұмыстар

Тапсырыс беруші: "Қазақстан темір жолы" Ұлттық компаниясы" акционерлік қоғамы

Ұйымдастырушы: филиал акционерного общества "Национальная компания "Қазақстан темір жолы" - "Карагандинское эксплуатационное вагонное депо"

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	5441 Р
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Баспа формаларын/мөрлерді/трафареттерді дайындау бойынша жұмыстар, Баспа үлгілерін /мөрлерді/трафареттерді және ұқсас өнімдерді дайындау жұмыстары
Қосымша сипаттама	Бекітілген техникалық ерекшелікке сәйкес. Автоматты түрде орнатылатын дөңгелек мөр, диаметрі 40 мм.
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	-
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Қарағанды облысы, Карагандинская область, г. Балхаш, ул. Тікшоқы, здание 192
Жеткізу шарттары	-
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап (қоса алғанда) 12.2026 дейін.
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

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

СТО 02426447.1-2005 «Мастикалық мөрлерді дайындау кезінде өнім сапасының менеджменті жүйесін қолдану жөніндегі ережелер». Мөрлерді, мөртабаңдарды және басқа да ұқсас бұйымдарды әртүрлі клише нысандары мен өлшемдерінде жасау жөніндегі жұмыстар. Бұйымдар автоматты немесе қолмен жарақтандырумен (Тапсырыс берушінің өтінімі бойынша) жабдықталған, жарақтағы клише бедерлері бейнеленген берік пластик корпус, бедерлеу бейнесінің барлық элементтерінің толықтығы мен түс реңі біркелкі, қаріптердің мөлшері бірыңғай (Тапсырыс берушінің бедеріне (эскизіне) сәйкес). Бірыңға й (біріздендірілген) сипаттама бойынша клишелердің баспа нысандарының түрлері және олардың бедерлерінің өлшемдері осы техникалық ерекшелікке қосымшада көрсетілген. Т ауарды дайындау кезінде пайдаланылатын материалдар ҚР-да оларға қойылатын сапаға, қойылатын талаптарды, оның ішінде өрт қауіпсіздігі, улы заттардың бөлінуі және т.б. жөніндегі талаптарды қанағаттандыруы тиіс. Клише материалы – бұл лазерлік гравюраға арналған резеңке, спиртті бояуларына және қарапайым штамптау бояуларына жоғары төзімділікке ие. Мөрлердің клишелерін жасағаннан кейін басып шығару элементтерінің беті тегіс болуы керек. Клише жасау үшін резеңкеде 15 есе үлкейту үлкейткішінде көзбен көрінетін қабықтардың болуы, көзбен ерекшеленетін кебулер, жарықтар мен қисаюдың болуы қолайсыз. Бұйымдар оларды тексеру және пайдалану кезінде құжатта кескіннің барлық элементтерінің айқын ізі қалатындай етіп жасалуы тиіс. Басып шығару эементтерінің бүйір беттерінің көлбеу бұрышы перпендикуляр, басып шығару клишесінің

жазықтығы «40º-тан 70º-қа дейін» (көрсеткіштердің мәні өзгермейді). Мөрлер мен мөрлердің ортасындағы мәтін жолдары бір-біріне қатаң параллель болуы керек, басып шығарудың бойлық осіне қатысты симметриялы көрінуі керек. Мөртабан клишесінің ақпараттық өрісіндегі қаріптің ең төменгі рұқсат етілген биіктігі – «1,5 +/- 0,1 мм» (көрсеткіштердің мәні өзгермейді), қаріп белгісінің штрихтарының ені – «0,1 +/- 0,01 мм кем емес» (көрсеткіштердің мәні өзгермейді). Әердің балық бөліктерінің қанықтылығы мен түс реңі біркелкі болуы тиіс. Көрнекі түрде ерекшеленуге жол берілмейді: баспа элементтерінің шетінен штемпельді бояуды сығуға, басып шығаруға дейін және басып шығармауға, бедердегі кескін элементтерін бұрмалауға, сондай-ақ майауға және өшіруге жол берілмейді. Борланған және қапталмаған қағазға әсер алған кезде қағаз бетіндегі мөртабан бояуын сіңіру және кептіруі 10 секундтан астам уақыт ішінде қалдықсыз және майлауға, өшіруге төзімді.

Мөрлер мен мөрлердің клишелері беріктігі жоғары, экологиялық қауіпсіз пластиктен жасалған қара немесе көк түсті пластикалық корпусы бар қолмен немесе автоматты жабдықтармен жабдықталған.

Дөңгелек мөр автоматты жабдықта диаметрі 40 мм. Саны 2 дана.

Қол қойған	Жанпеисов Берик Муратович
Қол қойылған күні	10.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1270190
способом Запрос ценовых предложений на понижение

Лот № 2 (5441 Р, 4580307) Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов

Заказчик: Акционерное общество "Национальная компания "Қазақстан темір жолы"

Организатор: филиал акционерного общества "Национальная компания "Қазақстан темір жолы" - "Карагандинское эксплуатационное вагонное депо"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	5441 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов, Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов и аналогичных изделий
Дополнительная характеристика	Согласно утвержденной технической спецификации. Круглая печать на автоматической оснастке диаметр 40 мм.
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, Карагандинская область, Карагандинская область, г. Балхаш, ул. Тікшоқы, здание 192
Условия поставки	-
Срок поставки	С даты подписания договора по (включительно) 12.2026
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

СТО 02426447.1-2005 «Положение по применению систем менеджмента качества продукции при изготовлении мастичных печатей».

Работы по изготовлению печатей, штампов и других аналогичных изделий различной формы клише и размеров. Изделия оснащены автоматической или ручной оснасткой (по заявке Заказчика), корпус прочный пластиковый с изображением оттиска клише на оснастке, насыщенность и цветовой тон всех элементов изображения оттиска равномерный, размер шрифтов единый (согласно оттиска (эскиза) Заказчика).

Виды печатных форм клише и размеры их оттисков по единой (унифицированной) характеристике указаны в Приложении к настоящей Технической спецификации.

Материалы, используемые при изготовлении Товара, должны удовлетворять требованиям к качеству, предъявляемым к ним в РК, в т. ч. требованиям по пожарной безопасности, выделению токсичных веществ и т.п.

Материал клише – резина для лазерной гравировки, обладающая высокой стойкостью к спиртовым краскам и обычным штемпельным краскам.

После изготовления клише штампов/печатей поверхность печатающих элементов должна быть гладкой.

В резине для изготовления клише недопустимо присутствие раковин, визуально различимых в лупу с 15-кратным увеличением, визуально различимых вздутий, растрескиваний и коробления.

Изделия должны быть изготовлены таким образом, чтобы при их проверке и использовании на документе оставался четкий оттиск всех элементов изображения.

Угол наклона боковых поверхностей печатающих элементов по отношению к перпендикуляру к плоскости клише печати – «от 40º до 70º» (значение показателей является неизменным).

Строки текста в центре штампов и печатей должны быть строго параллельны друг другу, выглядеть симметрично по отношению к продольной оси печати.

Минимально допустимая высота букв шрифта на информационном поле клише штампов – «1,5 +/- 0,1 мм» (значение показателей является неизменным), ширина штрихов знака шрифта – «не менее 0,1 +/- 0,01 мм» (значение показателей является неизменным).

Насыщенность и цветовой тон всех участков оттиска должны быть равномерными.

Не допускается визуально различимые: выдавливание штемпельной краски за края печатных элементов, не допечатки и не пропечатки, искажение элементов изображения на оттиске, а также смазывание и стирание.

При получении оттиска на мелованной и немелованной бумаге впитывание и высыхание штемпельной краски на поверхности бумаги должны происходить не более чем за 10 секунд без остаточного отмарывания и обладать устойчивостью к смазыванию и стиранию.

Клише штампов и печатей укомплектовано ручной или автоматической оснасткой с пластиковым корпусом чёрного или синего цвета, изготовленной из высокопрочного, экологически-безопасного пластика.

Круглая печать на автоматической оснастке диаметр 40 мм. Количество 2 шт.

Подписал	Жанпеисов Берик Муратович
Дата подписания	10.11.2026