ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1270218 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № (96 Р, 4580423) Есіктерді/қақпаларды және ұқсас бұйымдарды дайындау бойынша жұмыстар

Тапсырыс беруші: "ИНКАЙ" бірлескен кәсіпорны" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Ұйымдастырушы: "ИНКАЙ" бірлескен кәсіпорны" жауапкершілігі шектеулі серіктестігі

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	96 Р
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Есіктерді/қақпаларды және ұқсас бұйымдарды дайындау бойынша жұмыстар, Тапсырыс берушінің талаптарына сәйкес есіктерді/қақпаларды және ұқсас бұйымдарды жасау бойынша жұмыстар
Қосымша сипаттама	Автоматты өнеркәсіптік қақпаларды жасау және ауыстыру
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	-
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Түркістан облысы, Созақ ауданы, Қыземшек а.о., Тайқоңыр а., Рудник ТОО "СП "Инкай"
Жеткізу шарттары	-
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 90 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 100%, Соңғы төлем - 0%

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

Тапсырыс берушінің сұранысы бойынша есіктер/қақпалар және сол сияқты бұйымдар дайындау жұмыстары

Есіктерді/қақпаларды және ұқсас бұйымдарды дайындау жөніндегі жұмыстар (бұдан әрі - Жұмыстар) Қазақстан Республикасының аумағында қолданылатын мынадай нормаларға, қағидаларға, стандарттарға және нормативтік құқықтық актілерге сәйкес орындалуға тиіс, оның ішінде, бірақ олармен шектелмей:

1) "Азаматтық қорғау туралы" Қазақстан Республикасының 2014 жылғы 11 сәуірдегі № 188-V Заңы,

2) МЕМСТ 31174-2017 "Металл қақпалар. Жалпы техникалық шарттар"

№	Жұмыстардың атауы	Саны	Жұмыстың сипаттамасы

				Өлшемдері (ш х в) 4260 х 4230 ашуға арналған өнеркәсіптік жиналмалы қақпалар. Төменгі бағыттаушы жоқ өнеркәсіптік жиналмалы қақпалар. Орнату әдісі, стандартты құрылымдық шешімдер, ашылу схемасының параметрлері және барлық басқа өлшеулер міндетті түрде барып, Тапсырыс берушімен келісіледі. Мердігер қақпаны өз күшімен монтаждауға және іске қосу-жөндеу жұмыстарын (жетекті бағдарламалау) жүргізуге міндеттенеді. Сондай-ақ, Мердігерге қолданыстағы қақпаларды өз күшімен бөлшектеу қажет. Әрбір қақпаға арналған жиынтықта:

				• Қалыңдығы кемінде 50 мм сэндвич-панельдерден жасалған қақпаның төсемі. Полиуретанды көбікпен толтырылған панельдер қатып қалмайды және бөлмедегі жылу шығынын азайтуға мүмкіндік береді; панельдердің буындарын сенімді герметизациялауды қамтамасыз ететін шпагат EPDM тығыздағышы; қақпаның төменгі және жоғарғы жағын герметизациялауға арналған щетка тығыздағышы; қақпаны жабық күйде бекітуге арналған ригельді ысырма; қақпаның тұрақтылығын арттыру үшін орталық ұстағыш; панельдердің ықшам пакетін қалыптастыру үшін ауытқу жүйелері бар жоғарғы бағыттаушы; роликтерді кенепке бекіту кронштейндері және роликті тіректер; ашу/жабу циклдерінің саны кемінде 25 000; Түсі ақ RAL 9003; сэндвич-панельдің беті-тегіс; қақпаны қолмен оңай ашуға және жабуға арналған болат тұтқа; жел жүктемесіне кедергісі, Па, сыныбы – 480 (Г сыныбы); Келтірілген жылу беру кедергісі, м2 *°С/Вт – 0,65; жану тобы МЕМСТ 30244-94 – Г2 бойынша.

1	Сателлит-1 ескі ӨЕӨЦ 2-1 объектісінде кілтке тапсырумен жиналмалы өнеркәсіптік қақпаны жасау	3 дана	• Плата (қуат беру блогы) мыналарды қамтуы тиіс: қуатты қосуға арналған ажыратқыштар, электр қозғалтқыштарын және сигнал шамын қосуға арналған ажыратқыштар, аксессуарларды қосуға арналған ажыратқыштар; дисплейді индикациялау. • Иінтіректі электр жетегі төменгі бағыттаушысы жоқ жиналмалы қақпаларды басқаруға арналған және қуаты кемінде 300 Вт, қоректендіру кернеуі 220-240/50,60 В/Гц, айналу сәті кемінде 320 Н*М, температуралардың жұмыс диапазоны -20 + 55°С, Жеткізу жиынтығы мыналарды қамтуы тиіс: 1) Ашу схемасы параметрлерінің негізіне электр жетегі. 2) Өнеркәсіптік қақпаларды басқаруға арналған басқару посты. 3) қабылдағыш 4) Кілт-батырма 5) Фотоэлементтер 6) Сигнал шамы 7) бекіту жиынтықтарының жиынтығы 8) Пайдаланушы нұсқаулығы. 9) Дыбыстық дабыл

			Мердігер жалпы ұзындығы 100 м, қимасы 4х2, 5 мм болатын қуат беру кабелін төсеуге міндеттенеді. Мердігердің есебінен қосылуға арналған материалдар. Қосылу нүктелері Тапсырыс берушімен келісу бойынша. Жөндеу жұмыстары кезінде қақпаның өздігінен ашылуын болдырмау үшін блоктау жүйесін қамтамасыз ету қажет. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек: - баспа және электронды түрде 2 данада мемлекеттік және орыс тілдеріндегі құжаттама жиынтығы; - электр жабдықтары мен автоматтандыру схемаларының жиынтығы; - барлық жабдықтар мен қақпаларды пайдалану жөніндегі нұсқаулық; - барлық жабдықтарға және қақпаларға паспорттар, сондай-ақ өнімді пайдалану жөніндегі нұсқаулық және сәйкестік және сапа сертификаттары. Монтаждау аяқталғаннан кейін пайдалануға берумен іске қосу-жөндеу жұмыстарын жүргізу.

			Қақпаларды монтаждау бойынша мамандар келгенге дейін Орындаушы Жұмыстарды жүргізу жобасын жасайды және электрондық хат алмасу арқылы келіседі. Жұмыстарды жүргізу жобасы (ЖЖЖ) жұмыстарды жүргізу тәртібі, жұмыстарды жүргізу кезіндегі қауіпсіздік шаралары, материалдар мен құрылыс қоқыстарын жинау орындары туралы мәліметтерді қамтуға тиіс.
			Ашуға арналған секциялық өнеркәсіптік қақпалар өлшемдері (ш х в) 4890 мм х 4860 мм, бастыру биіктігі 500 мм, көтеру түрі - стандартты көлбеу көтеру. Орнату әдісі, стандартты құрылымдық шешімдер, ашылу схемасының параметрлері және барлық басқа өлшеулер міндетті түрде барып, Тапсырыс берушімен келісіледі. Мердігер қақпаны өз күшімен монтаждауға және іске қосу-жөндеу жұмыстарын (жетекті бағдарламалау) жүргізуге міндеттенеді. Сондай-ақ, Мердігерге қолданыстағы қақпаларды өз күшімен бөлшектеу қажет.

				Көтеру түрі – тік, Октагональды білік-төменнен. Қос білік жүйесі. Кенеп түрі - сэндвич панельдер, панельдің қалыңдығы: кемінде 40 мм, толтырғыш ретінде тығыздығы жоғары пенополиуритан пайдаланылады, қақпаның периметрі бойынша полимерлі каучук негізіндегі резеңке тығыздағыштар, ішкі ілмектер мен бүйір тіректерге күшейте отырып. Ашу/жабу циклдарының саны кемінде 100 000. Жел жүктемесі 5 сыныптан кем емес (200 км /сағ). Түсі ақ. Қуаты кемінде 700 Вт тізбекті редукторы бар секциялық қақпаларды автоматтандыруға арналған жетек. Жетектің орналасқан жері одан әрі қызмет көрсетуге қол жеткізу үшін 3600-4100 мм биіктікте қамтамасыз етіледі. Жұмыс температурасының диапазоны -30..+ 55°С. Айналысы кем дегенде 120Нм. Жиынтықта басқару посты батырмалы, қол шынжыры, оның ұзындығы мынадай талаптарға сай келуі тиіс: қалыңдығы бұйым паспортына сәйкес, ұзындығы келесі шарттарға сай есептелген: биіктігі еденнен шынжырдың төменгі бөлігіне дейін 1200-1500мм.

2	5-33 ӨЕӨЦ объектісінде кілтке тапсырумен секциялық қақпаларды дайындау	2 дана	Жөндеу жұмыстары кезінде қақпаның өздігінен ашылуын болдырмау үшін блоктау жүйесін қамтамасыз ету қажет. Предусмотреть устройство безопасности троса. Мердігер жалпы ұзындығы 100 м, қимасы 4х2, 5 мм болатын қуат беру кабелін төсеуге міндеттенеді. Мердігердің есебінен қосылуға арналған материалдар. Қосылу нүктелері Тапсырыс берушімен келісу бойынша. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек: - баспа және электронды түрде 2 данада мемлекеттік және орыс тілдеріндегі құжаттама жиынтығы; - электр жабдықтары мен автоматтандыру схемаларының жиынтығы; - барлық жабдықтар мен қақпаларды пайдалану жөніндегі нұсқаулық; - барлық жабдықтарға және қақпаларға паспорттар, сондай-ақ өнімді пайдалану жөніндегі нұсқаулық және сәйкестік және сапа сертификаттары.

			• Жеткізу жиынтығы мыналарды қамтуы тиіс: 1) ашу схемасы параметрлерінің негізінде электр жетегі. 2) өнеркәсіптік қақпаларды басқаруға арналған басқару посты. 3) қабылдағыш 4) кілт-батырма 5) фотоэлементтер 6) сигнал шамы 7) бекіту жиынтықтарының жиынтығы 8) пайдаланушы нұсқаулығы. 9) дыбыстық дабыл Монтаждау аяқталғаннан кейін қақпаны қабылдау актісін жасау арқылы іске қосу-жөндеу жұмыстарын жүргізу. Қақпаларды монтаждау бойынша мамандар келгенге дейін Орындаушы Жұмыстарды жүргізу жобасын жасайды және электрондық хат алмасу арқылы келіседі. Жұмыстарды жүргізу жобасы (ЖЖЖ) жұмыстарды жүргізу тәртібі, жұмыстарды жүргізу кезіндегі қауіпсіздік шаралары, материалдар мен құрылыс қоқыстарын жинау орындары туралы мәліметтерді қамтуға тиіс.

				Өлшемдері (ш х в) 4000 мм х 4030 мм, кіреберіс биіктігі 500 мм, көтергіш түрі - стандартты көлбеу көтергіш, өлшемдері (ш х в) 900 мм х 2100 мм (өлшемдері алдын ала берілген) кіреберісі бар өнеркәсіптік секциялық қақпаларды дайындау бойынша жұмыстарды орындау. Монтаждау бойынша жұмыстарды орындау кезінде стандартты конструктивті шешімдер қолданылуы тиіс, ашу схемасының параметрлері және барлық басқа өлшеулер Тапсырыс берушімен міндетті түрде бару және келісу арқылы жұмыстарды орындау орнында жүргізілуі тиіс. Мердігер қақпаны монтаждау және іске қосу-баптау жұмыстарын (жетекті бағдарламалау) өз күшімен орындауға міндеттенеді. Сондай-ақ, Мердігерге қолданыстағы қақпаларды өз күшімен бөлшектеу қажет.

3	ДӨҚ 5-50 объектісінде кілтке тапсырумен секциялық қақпаларды дайындау	1 дана	Көтеру түрі – тік, Октагональды білік-төменнен. Қос білік жүйесі. Кенеп түрі - сэндвич панельдер, панельдің қалыңдығы: кемінде 40 мм, толтырғыш ретінде тығыздығы жоғары пенополиуритан пайдаланылады, қақпаның периметрі бойынша полимерлі каучук негізіндегі резеңке тығыздағыштар, ішкі ілмектер мен бүйір тіректерге күшейте отырып. Ашу/жабу циклдарының саны кемінде 100 000. Жел жүктемесі 5 сыныптан кем емес (200 км /сағ). Түсі ақ. Қуаты кемінде 700 Вт тізбекті редукторы бар секциялық қақпаларды автоматтандыруға арналған жетек. Жетектің орналасқан жері одан әрі қызмет көрсетуге қол жеткізу үшін 3600-4100 мм биіктікте қамтамасыз етіледі. Жұмыс температурасының диапазоны -30..+ 55°С. Айналысы кем дегенде 120Нм. Жиынтықта басқару посты батырмалы, қол шынжыры, оның ұзындығы мынадай талаптарға сай келуі тиіс: қалыңдығы бұйым паспортына сәйкес, ұзындығы келесі шарттарға сай есептелген: биіктігі еденнен шынжырдың төменгі бөлігіне дейін 1200-1500мм.

			Жөндеу жұмыстары кезінде қақпаның өздігінен ашылуын болдырмау үшін блоктау жүйесін қамтамасыз ету қажет. Предусмотреть устройство безопасности троса. Мердігер жалпы ұзындығы 100 м, қимасы 4х2, 5 мм болатын қуат беру кабелін төсеуге міндеттенеді. Мердігердің есебінен қосылуға арналған материалдар. Қосылу нүктелері Тапсырыс берушімен келісу бойынша. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек: - баспа және электронды түрде 2 данада мемлекеттік және орыс тілдеріндегі құжаттама жиынтығы; - электр жабдықтары мен автоматтандыру схемаларының жиынтығы; - барлық жабдықтар мен қақпаларды пайдалану жөніндегі нұсқаулық; - барлық жабдықтарға және қақпаларға паспорттар, сондай-ақ өнімді пайдалану жөніндегі нұсқаулық және сәйкестік және сапа сертификаттары.

			• Жеткізу жиынтығы мыналарды қамтуы тиіс: 1) ашу схемасы параметрлерінің негізінде электр жетегі. 2) өнеркәсіптік қақпаларды басқаруға арналған басқару посты. 3) қабылдағыш 4) кілт-батырма 5) фотоэлементтер 6) сигнал шамы 7) бекіту жиынтықтарының жиынтығы 8) пайдаланушы нұсқаулығы. 9) дыбыстық дабыл Монтаждау аяқталғаннан кейін қақпаны қабылдау актісін жасау арқылы іске қосу-жөндеу жұмыстарын жүргізу. Қақпаларды монтаждау бойынша мамандар келгенге дейін Орындаушы Жұмыстарды жүргізу жобасын жасайды және электрондық хат алмасу арқылы келіседі. Жұмыстарды жүргізу жобасы (ЖЖЖ) жұмыстарды жүргізу тәртібі, жұмыстарды жүргізу кезіндегі қауіпсіздік шаралары, материалдар мен құрылыс қоқыстарын жинау орындары туралы мәліметтерді қамтуға тиіс.

				Өлшемдері (ш х в) 6004 мм х 4000 мм, кіреберіс биіктігі 500 мм, көтергіш түрі - стандартты көлбеу көтергіш, өлшемдері (ш х в) 900 мм х 2100 мм (өлшемдері алдын ала берілген) кіреберісі бар саңылауға арналған секциялық өнеркәсіптік қақпаларды дайындау бойынша жұмыстарды орындау. Мердігер стандартты конструктивті шешімдерді қолдана отырып, монтаждау жұмыстарын орындайды, ашу схемасының параметрлерін және барлық басқа өлшеулерді міндетті түрде Тапсырыс берушімен келісе отырып, жұмыс орындалатын жерде жүргізеді. Мердігер қақпаны монтаждау және іске қосу-баптау жұмыстарын (жетекті бағдарламалау) өз күшімен орындауға міндеттенеді. Сондай-ақ, Мердігерге қолданыстағы қақпаларды өз күшімен бөлшектеу қажет.

4	ТМҚ ДӨҚ 5-50 объектісінде кілтке тапсырумен секциялық қақпаларды дайындау	1 дана	Көтеру түрі – тік, Октагональды білік-төменнен. Қос білік жүйесі. Кенеп түрі - сэндвич панельдер, панельдің қалыңдығы: кемінде 40 мм, толтырғыш ретінде тығыздығы жоғары пенополиуритан пайдаланылады, қақпаның периметрі бойынша полимерлі каучук негізіндегі резеңке тығыздағыштар, ішкі ілмектер мен бүйір тіректерге күшейте отырып. Ашу/жабу циклдарының саны кемінде 100 000. Жел жүктемесі 5 сыныптан кем емес (200 км /сағ). Түсі ақ. Қуаты кемінде 700 Вт тізбекті редукторы бар секциялық қақпаларды автоматтандыруға арналған жетек. Жетектің орналасқан жері одан әрі қызмет көрсетуге қол жеткізу үшін 3600-4100 мм биіктікте қамтамасыз етіледі. Жұмыс температурасының диапазоны -30..+ 55°С. Айналысы кем дегенде 120Нм. Жиынтықта басқару посты батырмалы, қол шынжыры, оның ұзындығы мынадай талаптарға сай келуі тиіс: қалыңдығы бұйым паспортына сәйкес, ұзындығы келесі шарттарға сай есептелген: биіктігі еденнен шынжырдың төменгі бөлігіне дейін 1200-1500мм.

			Жөндеу жұмыстары кезінде қақпаның өздігінен ашылуын болдырмау үшін блоктау жүйесін қамтамасыз ету қажет. Предусмотреть устройство безопасности троса. Мердігер жалпы ұзындығы 100 м, қимасы 4х2, 5 мм болатын қуат беру кабелін төсеуге міндеттенеді. Мердігердің есебінен қосылуға арналған материалдар. Қосылу нүктелері Тапсырыс берушімен келісу бойынша. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек: - баспа және электронды түрде 2 данада мемлекеттік және орыс тілдеріндегі құжаттама жиынтығы; - электр жабдықтары мен автоматтандыру схемаларының жиынтығы; - барлық жабдықтар мен қақпаларды пайдалану жөніндегі нұсқаулық; - барлық жабдықтарға және қақпаларға паспорттар, сондай-ақ өнімді пайдалану жөніндегі нұсқаулық және сәйкестік және сапа сертификаттары.

			• Жеткізу жиынтығы мыналарды қамтуы тиіс: 1) ашу схемасы параметрлерінің негізінде электр жетегі. 2) өнеркәсіптік қақпаларды басқаруға арналған басқару посты. 3) қабылдағыш 4) кілт-батырма 5) фотоэлементтер 6) сигнал шамы 7) бекіту жиынтықтарының жиынтығы 8) пайдаланушы нұсқаулығы. 9) дыбыстық дабыл Монтаждау аяқталғаннан кейін қақпаны қабылдау актісін жасау арқылы іске қосу-жөндеу жұмыстарын жүргізу. Қақпаларды монтаждау бойынша мамандар келгенге дейін Орындаушы Жұмыстарды жүргізу жобасын жасайды және электрондық хат алмасу арқылы келіседі. Жұмыстарды жүргізу жобасы (ЖЖЖ) жұмыстарды жүргізу тәртібі, жұмыстарды жүргізу кезіндегі қауіпсіздік шаралары, материалдар мен құрылыс қоқыстарын жинау орындары туралы мәліметтерді қамтуға тиіс.

				Өлшемдері (ш х в) 3060 мм х 5035 мм, кіреберіс биіктігі 500 мм, көтергіш түрі - стандартты көлбеу көтергіш, өлшемдері (ш х в) 900 мм х 2100 мм (өлшемдері алдын ала берілген) кіреберісі бар саңылауға арналған секциялық өнеркәсіптік қақпаларды дайындау бойынша жұмыстарды орындау. Мердігер стандартты конструктивті шешімдерді қолдана отырып, монтаждау жұмыстарын орындайды, ашу схемасының параметрлерін және барлық басқа өлшеулерді міндетті түрде Тапсырыс берушімен келісе отырып, жұмыс орындалатын жерде жүргізеді. Сондай-ақ, Мердігерге қолданыстағы қақпаларды өз күшімен бөлшектеу қажет.

5	ДӨҚ ОҢТҮСТІК 3-1 объектісінде кілтке тапсырумен секциялық қақпаларды дайындау	1 дана	Көтеру түрі – тік, Октагональды білік-төменнен. Қос білік жүйесі. Кенеп түрі - сэндвич панельдер, панельдің қалыңдығы: кемінде 40 мм, толтырғыш ретінде тығыздығы жоғары пенополиуритан пайдаланылады, қақпаның периметрі бойынша полимерлі каучук негізіндегі резеңке тығыздағыштар, ішкі ілмектер мен бүйір тіректерге күшейте отырып. Ашу/жабу циклдарының саны кемінде 100 000. Жел жүктемесі 5 сыныптан кем емес (200 км /сағ). Түсі ақ. Қуаты кемінде 700 Вт тізбекті редукторы бар секциялық қақпаларды автоматтандыруға арналған жетек. Жетектің орналасқан жері одан әрі қызмет көрсетуге қол жеткізу үшін 3600-4100 мм биіктікте қамтамасыз етіледі. Жұмыс температурасының диапазоны -30..+ 55°С. Айналысы кем дегенде 120Нм. Жиынтықта басқару посты батырмалы, қол шынжыры, оның ұзындығы мынадай талаптарға сай келуі тиіс: қалыңдығы бұйым паспортына сәйкес, ұзындығы келесі шарттарға сай есептелген: биіктігі еденнен шынжырдың төменгі бөлігіне дейін 1200-1500мм.

				Жөндеу жұмыстары кезінде қақпаның өздігінен ашылуын болдырмау үшін блоктау жүйесін қамтамасыз ету қажет. Трос қауіпсіздігі құрылғысын қарастыру қажет. Мердігер жалпы ұзындығы 100 м, қимасы 4х2, 5 мм болатын қуат беру кабелін төсеуге міндеттенеді. Мердігердің есебінен қосылуға арналған материалдар. Қосылу нүктелері Тапсырыс берушімен келісу бойынша. Жеткізу жиынтығына мыналар кіруі керек: - баспа және электронды түрде 2 данада мемлекеттік және орыс тілдеріндегі құжаттама жиынтығы; - электр жабдықтары мен автоматтандыру схемаларының жиынтығы; - барлық жабдықтар мен қақпаларды пайдалану жөніндегі нұсқаулық; - барлық жабдықтарға және қақпаларға паспорттар, сондай-ақ өнімді пайдалану жөніндегі нұсқаулық және сәйкестік және сапа сертификаттары.

			• Жеткізу жиынтығы мыналарды қамтуы тиіс: 1) ашу схемасы параметрлерінің негізінде электр жетегі. 2) өнеркәсіптік қақпаларды басқаруға арналған басқару посты. 3) қабылдағыш 4) кілт-батырма 5) фотоэлементтер 6) сигнал шамы 7) бекіту жиынтықтарының жиынтығы 8) пайдаланушы нұсқаулығы. 9) дыбыстық дабыл Монтаждау аяқталғаннан кейін қақпаны қабылдау актісін жасау арқылы іске қосу-жөндеу жұмыстарын жүргізу. Қақпаларды монтаждау бойынша мамандар келгенге дейін Орындаушы Жұмыстарды жүргізу жобасын жасайды және электрондық хат алмасу арқылы келіседі. Жұмыстарды жүргізу жобасы (ЖЖЖ) жұмыстарды жүргізу тәртібі, жұмыстарды жүргізу кезіндегі қауіпсіздік шаралары, материалдар мен құрылыс қоқыстарын жинау орындары туралы мәліметтерді қамтуға тиіс.

3. Нормативтік-техникалық құжаттар

№ р/с	Атауы
1	"Азаматтық қорғау туралы" Қазақстан Республикасының 2014 жылғы 11 сәуірдегі № 188-V Заңы

Қол қойған Оспанова Нуржамал Маратовна
Қол қойылған күні 10.11.2026

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1270218
способом Запрос ценовых предложений

Лот № (96 Р, 4580423) Работы по изготовлению дверей/ворот и аналогичных изделий

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Совместное предприятие "ИНКАЙ"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Совместное предприятие "ИНКАЙ"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	96 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы по изготовлению дверей/ворот и аналогичных изделий, Работы по изготовлению дверей /ворот и аналогичных изделий согласно требованиям Заказчика
Дополнительная характеристика	Изготовление и замена автоматических промышленных ворот
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, Туркестанская область, Сузакский район, Кыземшекский с.о., с.Тайконыр, Рудник ТОО "СП "Инкай"
Условия поставки	-
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 90 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 100%, Окончательный платеж - 0%

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

Работы по изготовлению дверей/ворот и аналогичных изделий согласно требованиям Заказчика

Работы по изготовлению дверей/ворот и аналогичных изделий (далее - Работы) должны выполнятся в соответствии со следующими нормами, правилами, стандартами и нормативно-правовыми актами, действующими на территории Республики Казахстан, в том числе, но не ограничиваясь:

1. Закон Республики Казахстан от 11.04.2014 года № 188-V «О гражданской защите»,
2. ГОСТ 31174-2017 «Ворота металлические. Общие технические условия»

В объемы работ Подрядчика входит:

№	Наименование работ	Кол-во	Описание работ

				Работы по изготовлению складных ворот промышленных должны быть для проема размерами (ш х в) 4260 х 4230 (размеры даны предварительно). Ворота промышленные складные без нижней направляющей. Способ монтажа, стандартные конструктивные решения, параметры схемы открывания и все прочие замеры произвести в месте выполнения работ с обязательным выездом и согласованием с Заказчиком. Подрядчик обязуется произвести монтаж ворот своими силами и пусконаладочные работы (программирование привода). Так же, Подрядчику необходимо осуществить демонтаж существующих ворот Заказчика своими силами. При изготовлении ворот должна быть предусмотрена комплектация на каждые ворота:

				• Полотно ворот из сэндвич-панелей толщиной не менее 50 мм. Панели с заполнением пенополиуретаном не промерзают и позволяют минимизировать тепло потери в помещении; Шиповой EPDM-уплотнитель, обеспечивающий надежную герметизацию стыков панелей; Щеточный уплотнитель для герметизации полотна ворот снизу и сверху; Ригельная задвижка для фиксации ворот в закрытом положении; Центральный ловитель для увеличения устойчивости ворот; Верхняя направляющая с отклоняющими системами для формирования компактной пачки панелей; Кронштейны крепления роликов к полотну и роликовые опоры; Количество циклов открывания/закрывания не менее 25 000; Цвет белый RAL 9003; Поверхность сэндвич-панели – гладкий; Ручка стальная для удобного открытия и закрытия ворот вручную; Сопротивление ветровой нагрузке, Па, класс – 480 (класс Г); Приведенное сопротивление теплопередаче, м² *°С/Вт – 0,65; Группа горючести по ГОСТ 30244-94 – Г2.

1		Изготовление складных промышленных ворот со сдачей под ключ, на объекте Сателлит-1 Старый ЦППР 2-1	3шт	• Плата (блок питания) должна включать: Разъёмы для подключения питания, Разъемы подключения электродвигателей и сигнальной лампы, Разъёмы для подключения аксессуаров; Индикация дисплея. • Рычажный электропривод предназначен для управления складными воротами без нижней направляющей и мощность не менее 300 Вт, напряжение питания 220-240 /50,60 В/Гц, Вращающий момент не менее 320 Н*м, Рабочий диапазон температур -20 + 55°С. Комплект поставки должен включать в себя: 1) Электропривод на основание параметров схемы открывания. 2) Пост управления, предназначенный для управления промышленными воротами. 3) приемник 4) Ключ-кнопка 5) Фотоэлементы 6) Сигнальная лампа 7) Набор крепежных комплектов 8) Руководство пользователя. 9) Сигнализация звуковая

				Подрядчик для монтажа и пуско-наладки изготовленных ворот должен произвести прокладку питающего кабеля, общая длина которого составляет 100 м, сечением 4х2,5 мм. Материалы для подключения кабеля за счет Подрядчика. Точки подключения по согласования с Заказчиком. Предусмотреть блокировочную систему для предотвращения самопроизвольного открывания ворот во время ремонтных работ. В комплект поставки так же должно входить: - комплект документации на государственном и русском языке в 2-х экземплярах в печатном и электронном виде; - комплект схем электрооборудования и автоматизации; - руководство по эксплуатации на все оборудование и ворота; - паспорта на все оборудование и ворота, а также инструкция по эксплуатации изделий и сертификаты соответствии и качества.

			По окончанию выполнения работ по монтажу Подрядчик должен произвести пусконаладочные работы со сдачей в эксплуатацию ворот Заказчику. Перед приездом специалистов Подрядчика по монтажу ворот, Подрядчик составляет Проект производства работ и согласовывает путем электронной переписки с Заказчиком. Проект производства работ (ППР) должен содержать сведения о порядке производства работ, мерах безопасности при производстве работ, местах складирования материалов и строительного мусора.

				Работы по изготовлению секционных ворот промышленных должны быть изготовлены для проема размерами (ш х в) 4890 мм х 4860 мм, высота притолоки 500 мм, тип подъема – стандартный наклонный подъем (размеры даны предварительно). Работы по монтажу, стандартные конструктивные решения, параметры схемы открывания и все прочие замеры Подрядчику необходимо произвести в месте выполнения работ с обязательным выездом и согласованием с Заказчиком. Подрядчик обязуется произвести монтаж ворот и пусконаладочные работы (программирование привода) своими силами. Также, Подрядчику необходимо осуществить демонтаж существующих ворот Заказчика своими силами. Тип подъема – вертикальный, Октагональный вал – снизу. Двухвальная система. Тип полотна – сэндвич панели, толщина панели: не менее 40мм, в качестве наполнителя используется пенополиуретан повышенной плотности, по периметру ворот резиновые уплотнители на основе полимерного каучука, с

				усилением под внутренние петли и боковые опоры. Количество циклов открывания/закрывания не менее 100 000. Ветровая нагрузка не менее 5 класса (200 км/ч). Цвет белый. Привод для автоматизации секционных ворот с предусмотренным цепным редуктором мощностью не менее 700 Вт. Место расположения привода предусмотреть на высоте 3600 -4100мм, для доступа к дальнейшему обслуживанию. Рабочий диапазон температур -30.. +55°С. Крутящий момент не менее 120Нм. При изготовлении ворот Подрядчик должен предусмотреть в комплекте пост управления кнопочный, ручная цепь, длина которой должна удовлетворять следующим условиям: толщина согласно паспорту изделия, длина рассчитана из условий: высота от пола до нижней части цепи 1200-1500мм.
2	Изготовление секционных ворот со сдачей под ключ, на объекте ЦППР 5-33	2шт		Предусмотреть блокировочную систему для предотвращения самопроизвольного открывания ворот во время ремонтных работ. Предусмотреть устройство безопасности троса.

			Подрядчик для выполнения работ по монтажу и пуско-наладке обязуется произвести прокладку питающего кабеля, общая длина которого составляет 100 м, сечением 4х2,5 мм. Материалы для подключения за счет Подрядчика. Точки подключения по согласования с Заказчиком. При выполнении работ по изготовлению Подрядчик должен предусмотреть : - комплект документации на государственном и русском языке в 2-х экземплярах в печатном и электронном виде; - комплект схем электрооборудования и автоматизации; - руководство по эксплуатации на все оборудование и ворота; - паспорта на все оборудование и ворота, а также инструкция по эксплуатации изделий и сертификаты соответствии и качества.

			• При выполнении работ по изготовлению ворот Подрядчик должен предусмотреть: 1) Электропривод на основание параметров схемы открывания. 2) Пост управления, предназначенный для управления промышленными воротами. 3) приемник 4) Ключ-кнопка 5) Фотоэлементы 6) Сигнальная лампа 7) Набор крепежных комплектов 8) Руководство пользователя. 9) Сигнализация звуковая По окончанию монтажа Подрядчик должен произвести пусконаладочные работы с составление акта приемки ворот. Перед приездом специалистов Подрядчика по монтажу ворот, Подрядчик составляет Проект производства работ и согласовывает путем электронной переписки. Проект производства работ (ППР) должен содержать сведения о порядке производства работ, мерах безопасности при производстве работ, местах складирования материалов и строительного мусора.

				Выполнение работ по изготовлению секционных ворот промышленных для проема размерами (ш х в) 4000 мм х 4030 мм, высота притолоки 500 мм, тип подъема – стандартный наклонный подъем, с калиткой размерами (ш х в) 900 мм х 2100 мм (размеры даны предварительно). При выполнении работ по монтажу должны быть применены стандартные конструктивные решения, параметры схемы открывания и все прочие замеры произвести в месте выполнения работ с обязательным выездом и согласованием с Заказчиком. Подрядчик обязуется произвести выполнение работ по монтажу ворот и пусконаладочные работы (программирование привода) своими силами. Так же, Подрядчику необходимо осуществить демонтаж существующих ворот Заказчика своими силами. Подрядчик должен при изготовлении ворот предусмотреть тип подъема – вертикальный, октагональный вал – снизу. Двухвальная система. Тип полотна – сэндвич панели, толщина панели: не менее 40мм, в качестве наполнителя используется пенополиуретан

3		Изготовление секционных ворот со сдачей под ключ, на объекте СГП 5-50	1шт	повышенной плотности, по периметру ворот резиновые уплотнители на основе полимерного каучука, с усилением под внутренние петли и боковые опоры. Количество циклов открывания/закрывания не менее 100 000. Ветровая нагрузка не менее 5 класса (200 км/ч). Цвет белый. Привод для автоматизации секционных ворот с предусмотренным цепным редуктором мощностью не менее 700 Вт. Место расположения привода предусмотреть на высоте 3600 -4100мм, для доступа к дальнейшему обслуживанию. Рабочий диапазон температур -30.. +55°С. Крутящий момент не менее 120Нм. Подрядчик должен при выполнении работ предусмотреть в комплекте пост управления кнопочный, ручная цепь, длина которой должна удовлетворять следующим условиям: толщина согласно паспорту изделия, длина рассчитана из условий: высота от пола до нижней части цепи 1200-1500мм. Подрядчик должен предусмотреть блокировочную систему для предотвращения самопроизвольного открывания ворот во время ремонтных работ. Предусмотреть устройство безопасности троса.

			Подрядчик одолжен выполнить работы по прокладке питающего кабеля, общая длина которого составляет 100 м, сечением 4х2,5 мм. Материалы для подключения за счет Подрядчика. Точки подключения по согласования с Заказчиком. Подрядчик должен предусмотреть: - комплект документации на государственном и русском языке в 2-х экземплярах в печатном и электронном виде; - комплект схем электрооборудования и автоматизации; - руководство по эксплуатации на все оборудование и ворота; - паспорта на все оборудование и ворота, а также инструкция по эксплуатации изделий и сертификаты соответствии и качества.

			• Подрядчик должен предусмотреть: 1) Электропривод на основание параметров схемы открывания. 2) Пост управления, предназначенный для управления промышленными воротами. 3) приемник 4) Ключ-кнопка 5) Фотоэлементы 6) Сигнальная лампа 7) Набор крепежных комплектов 8) Руководство пользователя. 9) Сигнализация звуковая По окончанию монтажа Подрядчик должен произвести пусконаладочные работы с составление акта приемки ворот. Перед приездом специалистов Подрядчика по монтажу ворот, Подрядчик составляет Проект производства работ и согласовывает путем электронной переписки. Проект производства работ (ППР) должен содержать сведения о порядке производства работ, мерах безопасности при производстве работ, местах складирования материалов и строительного мусора.

				Выполнение работ по изготовлению секционных ворот промышленных для проема размерами (ш х в) 6004 мм х 4000 мм, высота притолоки 500 мм, тип подъема – стандартный наклонный подъем, с калиткой размерами (ш х в) 900 мм х 2100 мм (размеры даны предварительно). Подрядчик выполняет работы по монтажу с применением стандартных конструктивных решений, параметры схемы открывания и все прочие замеры произвести в месте выполнения работ с обязательным выездом и согласованием с Заказчиком. Подрядчик обязуется произвести выполнение работ по монтажу ворот и пусконаладочные работы (программирование привода) своими силами. Также, Подрядчику необходимо выполнить работы по демонтажу существующих ворот Заказчика своими силами.

				Подрядчик должен предусмотреть при изготовлении ворот тип подъема – вертикальный, октагональный вал – снизу. Двухвальная система. Тип полотна – сэндвич панели, толщина панели: не менее 40мм, в качестве наполнителя используется пенополиуретан повышенной плотности, по периметру ворот резиновые уплотнители на основе полимерного каучука, с усилением под внутренние петли и боковые опоры. Количество циклов открывания/закрывания не менее 100 000. Ветровая нагрузка не менее 5 класса (200 км/ч). Цвет белый. Привод для автоматизации секционных ворот с предусмотренным цепным редуктором мощностью не менее 700 Вт. Место расположения привода предусмотреть на высоте 3600 -4100мм, для доступа к дальнейшему обслуживанию. Рабочий диапазон температур -30. +55°С. Крутящий момент не менее 120Нм.

4		Изготовление секционных ворот со сдачей под ключ, на объекте СГП 5-50 ТМЦ	1шт	Подрядчик должен предусмотреть при изготовлении ворот пост управления кнопочный, ручная цепь, длина которой должна удовлетворять следующим условиям: толщина согласно паспорту изделия, длина рассчитана из условий: высота от пола до нижней части цепи 1200-1500мм. Подрядчик должен предусмотреть блокировочную систему для предотвращения самопроизвольного открывания ворот во время ремонтных работ. Предусмотреть устройство безопасности троса. Подрядчик должен выполнить работы по прокладке питающего кабеля, общая длина которого составляет 100 м, сечением 4х2,5 мм. Материалы для подключения за счет Подрядчика. Точки подключения по согласования с Заказчиком. Подрядчик должен предусмотреть и предоставить Заказчику: - комплект документации на государственном и русском языке в 2-х экземплярах в печатном и электронном виде;

				- комплект схем электрооборудования и автоматизации; - руководство по эксплуатации на все оборудование и ворота; - паспорта на все оборудование и ворота, а также инструкция по эксплуатации изделий и сертификаты соответствии и качества. Подрядчик должен предоставить Заказчику: 1) Электропривод на основание параметров схемы открывания. 2) Пост управления, предназначенный для управления промышленными воротами. 3) приемник 4) Ключ-кнопка 5) Фотоэлементы 6) Сигнальная лампа 7) Набор крепежных комплектов 8) Руководство пользователя. 9) Сигнализация звуковая По окончанию монтажа произвести пусконаладочные работы с составление акта приемки ворот.

			Перед приездом специалистов Подрядчика по монтажу ворот, Подрядчик составляет Проект производства работ и согласовывает путем электронной переписки. Проект производства работ (ППР) должен содержать сведения о порядке производства работ, мерах безопасности при производстве работ, местах складирования материалов и строительного мусора.

				Подрядчик выполняет работы по изготовлению секционных ворот промышленных для проема размерами (ш х в) 3060 мм х 5035 мм, высота притолоки 500 мм, тип подъема – стандартный наклонный подъем (размеры даны предварительно). Подрядчик при выполнении работ по монтажу применяет стандартные конструктивные решения, параметры схемы открывания и все прочие замеры производит в месте выполнения работ с обязательным выездом и согласованием с Заказчиком. Подрядчик выполняет работы по монтажу ворот и пусконаладочные работы (программирование привода) своими силами. Так же, Подрядчику необходимо выполнить работы по демонтажу существующих ворот Заказчика своими силами.

5		Изготовление секционных ворот со сдачей под ключ, на объекте ЦППР ЮГ 3-1	1шт	При выполнении работ по изготовлению ворот Подрядчик должен предусмотреть тип подъема – вертикальный, октагональный вал – снизу. Двухвальная система. Тип полотна – сэндвич панели, толщина панели: не менее 40мм, в качестве наполнителя используется пенополиуретан повышенной плотности, по периметру ворот резиновые уплотнители на основе полимерного каучука, с усилением под внутренние петли и боковые опоры. Количество циклов открывания/закрывания не менее 100 000. Ветровая нагрузка не менее 5 класса (200 км/ч). Цвет белый. Привод для автоматизации секционных ворот с предусмотренным цепным редуктором мощностью не менее 700 Вт. Место расположения привода предусмотреть на высоте 3600 -4100мм, для доступа к дальнейшему обслуживанию. Рабочий диапазон температур -30.. +55°С. Крутящий момент не менее 120Нм.

				Подрядчик при изготовлении ворот должен предусмотреть пост управления кнопочный, ручная цепь, длина которой должна удовлетворять следующим условиям: толщина согласно паспорту изделия, длина рассчитана из условий: высота от пола до нижней части цепи 1200-1500мм. Предусмотреть блокировочную систему для предотвращения самопроизвольного открывания ворот во время ремонтных работ. Предусмотреть устройство безопасности троса. Подрядчик производит выполнение работ по прокладке питающего кабеля, общая длина которого составляет 100 м, сечением 4х2,5 мм. Материалы для подключения за счет Подрядчика. Точки подключения по согласования с Заказчиком. При выполнении работ Подрядчик должен предоставить Заказчику: - комплект документации на государственном и русском языке в 2-х экземплярах в печатном и электронном виде;

			- комплект схем электрооборудования и автоматизации; - руководство по эксплуатации на все оборудование и ворота; - паспорта на все оборудование и ворота, а также инструкция по эксплуатации изделий и сертификаты соответствии и качества. При выполнении работ Подрядчик должен предоставить Заказчику: 1) Электропривод на основание параметров схемы открывания. 2) Пост управления, предназначенный для управления промышленными воротами. 3) приемник 4) Ключ-кнопка 5) Фотоэлементы 6) Сигнальная лампа 7) Набор крепежных комплектов 8) Руководство пользователя. 9) Сигнализация звуковая По окончанию выполнения работ по монтажу Подрядчик должен произвести пусконаладочные работы с составлением акта приемки ворот.

			Перед приездом специалистов Подрядчика по монтажу ворот, Подрядчик составляет Проект производства работ и согласовывает путем электронной переписки. Проект производства работ (ППР) должен содержать сведения о порядке производства работ, мерах безопасности при производстве работ, местах складирования материалов и строительного мусора.

3. Нормативно-технические документы

№ п/п	Наименование
1	Закон Республики Казахстан от 11.04.2014 года № 188-V «О гражданской защите»,

Подписал Оспанова Нуржамал Маратовна

Дата подписания 10.11.2026