ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1271174 сатып алу бойынша
Төмендету баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен

Лот № (5682 Р, 4582750) Баспа формаларын/мөрлерді/трафареттерді дайындау бойынша жұмыстар

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

Ұйымдастырушы: "Қазақстан темір жолы" ұлттық компаниясы" акционерлік қоғамының "Павлодар магистральдық желі бөлімшесі" филиалы

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	5682 Р
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Баспа формаларын/мөрлерді/трафареттерді дайындау бойынша жұмыстар, Баспа үлгілерін /мөрлерді/трафареттерді және ұқсас өнімдерді дайындау жұмыстары
Қосымша сипаттама	Мөрлер мен мөртабандарды дайындау бойынша жұмыстар. Автоматты жарақтағы 10 * 70 мм екі жолды мөртабан
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	-
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Павлодар облысы, Павлодар Қ.Ә., Павлодар қ., г. Павлодар ул. Сураганова 3/1
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

Сипаттамасы, сатып алынатын тауарлардың, жұмыстар мен көрсетілетін қызметтерді

Баспа нысандарын / мөрлерді / трафареттерді дайындау бойынша жұмыстар

Талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық, пайдалану сипаттамалары, сатып алынатын тауарлардың, жұмыстардың және қызметтердің. Бұл ретте, техникалық ерекшеліктері қамтылуға тиіс тармақшаларында көрсетілген 1) - 3) 2-тармағының 5-қосымшаға Тәртібін.

СОНДАЙ-ақ өзге де талаптар 2-тармағында көрсетілген 5-қосымшаға Тәртібін, олар болып табылады құқығымен Тапсырыс берушінің/сатып алуды ұйымдастырушының.

Мөрлерді, мөртабандарды және басқа да ұқсас бұйымдарды әртүрлі клише нысандары мен өлшемдерінде жасау жөніндегі жұмыстар. Бұйымдар автоматты немесе қолмен жарақтандырумен (Тапсырыс берушінің өтінімі бойынша), жарақтағы клише бедерінің бейнесі бар берік пластик корпуспен, бедердің барлық элементтерінің қанықтылығы мен түс реңі біркелкі, қаріптердің мөлшері бірыңғай (Тапсырыс берушінің бедеріне (эскизіне) сәйкес) жабдықталған.

Бірыңғай (біріздендірілген) сипаттама бойынша клишелердің баспа нысандарының түрлері және олардың бедерлерінің өлшемдері осы техникалық ерекшелікке қосымшада көрсетілген.

Тауарды 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, ол алкоголь бояуларына және қарапайым штамптау бояуларына жоғары төзімділікке ие.

Мөртабандар/мөрлер 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 клишесінің жазықтығына перпендикулярға қатысты басып шығару элементтерінің бүйір беттерінің көлбеу бұрышы - "40º - ден 70º-ге 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 қаріп әріптерінің ең аз рұқсат етілген биіктігі – "1,5 +/- 0,1 мм" (көрсеткіштердің мәні өзгермейді), қаріп белгісінің штрихтарының ені - "кем емес 0,1 +/- 0,01 мм" (көрсеткіштердің мәні өзгермейді).

Әсердің барлық бөліктерінің қанықтылығы мен түс реңі біркелкі болуы керек.

Көрнекі түрде ерекшеленуге жол берілмейді: баспа элементтерінің шетінен штемпельді бояуды сығуға, басып шығаруға дейін және басып шығармауға, бедердегі кескін элементтерін бұрмалауға, сондай-ақ майлауға және өшіруге жол берілмейді.

Борланған және қапталмаған қағазға бедерлеу алған кезде қағаз бетіндегі мөртабан бояуын сіңіру және кептіру қалдық өлшеусіз 10 секундтан аспайтын уақытта жүргізілуі және майлауға және сүртуге төзімділікке ие болуы тиіс.

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

Жүз 02426447.1-2005"мастикалық мөрлерді дайындау кезінде өнім сапасының менеджменті жүйесін қолдану жөніндегі Ереже".

Өнім беруші сатып алу туралы шартты орындау кезінде жеткізілетін тауарлардың Қазақстан Республикасының заңнамасына сәйкес техникалық регламенттерде, стандарттардың ережелерінде немесе өзге де құжаттарда белгіленген талаптарға сәйкестігін растайтын құжаттарды ұсынуға тиіс.

Кепілдік мерзімі (қажет болған жағдайда): Шарттың қолданылу кезеңіне

Көлемі: 237 дана.

Қосымша

ЦЖС - ПЗ 2026 - коширме 09.11.2026 г.xlsx

Қол қойған	Аляскарқызы Меруерт
Қол қойылған күні	12.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1271174
способом Запрос ценовых предложений на понижение

Лот № (5682 Р, 4582750) Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов

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

Организатор: Филиал Акционерного общества "Национальная компания "Қазақстан темір жолы" - "Павлодарское отделение магистральной сети"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	5682 Р
Наименование и краткая характеристика	Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов, Работы по изготовлению печатных форм/печатей/трафаретов и аналогичных изделий
Дополнительная характеристика	Работы по изготовлению печатей и штампов. Штамп двухстрочный 10*70 мм на автоматической оснастке
Количество	1.000
Единица измерения	-
Место поставки	КАЗАХСТАН, Павлодарская область, Павлодар Г.А., г.Павлодар, г. Павлодар ул. Сураганова 3/1
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

Работы по изготовлению печатей, штампов и других аналогичных изделий различной формы клише и размеров

Требуемые функциональные, технические, качественные, эксплуатационные характеристики закупаемых товаров, работ и услуг.

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 отмеривания 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.

Поставщик при исполнении договора о закупках должен представить документы, подтверждающие соответствие поставляемых товаров требованиям, установленным техническими регламентами, положениями стандартов или иными документами в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

Гарантийные сроки (при необходимости): На период действия договора

Объем: 237 штук.

Приложение

ЦЖС - ПЗ 2026 - коширме 09.11.2026 г.xlsx

Подписал	Аляскарқызы Меруерт
Дата подписания	12.11.2026