**Техническая спецификация на гвоздь строительный**

**позиция по Плану 131-1Т**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Требования** | **Содержимое** |
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | Описание закупаемых товаров, работ и услуг | **Гвоздь строительный, стальной, диаметр 4 х 100мм** |
| 2 | Требуемые функциональные, технические, качественные, эксплуатационные характеристики закупаемых товаров, работ и услуг | 1. Гвозди должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.   Гвозди изготовляют круглого сечения – из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки без покрытия по [ГОСТ 3282-74](http://www.infosait.ru/norma_doc/7/7399/index.htm) или из проволоки по другой нормативно-технической документации;   1. Предельные отклонения диаметра стержня гвоздей круглого сечения должны соответствовать требованиям [ГОСТ 3282-74](http://www.infosait.ru/norma_doc/7/7399/index.htm). 2. Предельные отклонения на длину гвоздей должны быть равны + - d. 3. Отклонение от соосности головки относительно стержня не должно быть более:   0,1 мм - для гвоздей диаметром стержня до 1,2 мм включительно;  0,2 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 1,2 до 1,8 мм включительно;  0,3 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 1,8 до 3,0 мм включительно;  0,5 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 3,0 до 4,0 мм включительно;  0,7 мм - для гвоздей диаметром стержня св. 4,0 мм.   1. Отклонения от круглости головок не должно быть более:   0,4 мм - для гвоздей диаметром головки до 3,0 мм включительно;  0,5 мм - для гвоздей диаметром головки св. 3,0 до 6,0 мм включительно;  0,9 мм - для гвоздей диаметром головки св. 6,0 до 10,0 мм включительно;  1,1 мм - для гвоздей диаметром головки св. 10,0мм.   1. Торцевая поверхность конической головки строительных и кровельных гвоздей должна быть рифленой, гвоздей прочих видов – гладкой. 2. Заостренная часть гвоздя может иметь круглое или квадратное сечение. Угол заострения по граням не должен быть более 40°. 3. На стержне гвоздя допускаются продольные лыски с поперечными рисками от подающего ножа, четырехстороннее смятие, незначительные насечки и следы от разъемных матриц; под головкой гвоздя диаметрально расположенные наплывы металла.   Односторонний равномерный прогиб стержня гвоздя не должен быть более:  0,2 мм - для гвоздей длиной до 30 мм включительно;  0,3 мм - для гвоздей длиной св. 30 до 50 мм включительно;  0,5 мм - для гвоздей длиной св. 50 до 80 мм включительно;  0,7 мм - для гвоздей длиной св. 80 до 120 мм включительно;  1,0 мм - для гвоздей длиной св. 120 мм.  На 2% всех типоразмеров гвоздей партии, кроме тарных, допускается неотпавшая обсечка.  Для формовочных гвоздей допускается незначительное смятие с двух сторон на конце стержня и пятикратное увеличение прогиба по сравнению с указанным для других типоразмеров. По требованию потребителя формовочные гвозди изготовляют с прогибом, величина которого устанавливается по согласованию с изготовителем.  Поставляемые поставщиком гвозди должны быть новыми, неиспользованными |
| 3 | Национальные стандарты Республики Казахстан, а в случае их отсутствия межгосударственные стандарты на закупаемые товары, работы, услуги. Допускается указание на иные технические стандарты в случае отсутствия национальных стандартов Республики Казахстан и межгосударственных стандартов | Поставляемые поставщиком гвозди должны соответствовать требованиям межгосударственных и национальных стандартов (ГОСТ, СТ РК), нормативных документов уполномоченных государственных органов Республики Казахстан, техническим регламентам, а также требованиям по безопасности для жизни, здоровья населения, имущества граждан и охраны окружающей среды, требованиям и характеристикам (описанию): по конструкции и размерам гвозди должны соответствовать требованиям ГОСТ 4028-63 «Гвозди строительные».  По техническим условиям гвозди должны быть круглого сечения и соответствовать требованиям ГОСТ 283-75  По конструкции и размерам гвозди должны соответствовать требованиям ГОСТ 4028-63 «Гвозди строительные».  Гвозди изготовляют круглого сечения – из низкоуглеродистой стальной термически необработанной проволоки без покрытия по [ГОСТ 3282-74](http://www.infosait.ru/norma_doc/7/7399/index.htm) или из проволоки по другой нормативно-технической документации.  Предельные отклонения диаметра стержня гвоздей круглого сечения должны соответствовать требованиям [ГОСТ 3282-74](http://www.infosait.ru/norma_doc/7/7399/index.htm). |
| 4 | Требование к поставщикам о предоставлении в рамках исполнения договора о закупках документов, подтверждающих соответствие поставляемых товаров требованиям, установленным техническими регламентами, положениями стандартов или иными документами в соответствии с законодательством Республики Казахстан. |  |
| 5 | Указание на иную нормативно-техническую документацию *(при необходимости)* |  |
| 6 | Указание на документы Заказчика (при необходимости) |  |
| 7 | Гарантийные сроки *(при необходимости)* |  |
| 8 | Требование о предоставлении потенциальными поставщиками сведений  о марке/модели, наименовании производителя и стране происхождения товара |  |