**Техническая спецификация на гвоздь строительный**

**позиция по Плану 135-1 Т, 136-1 Т**

 (код по ЕНС ТРУ 259314.900.000040)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Требования** | **Содержимое**  |
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | Описание закупаемых товаров, работ и услуг | **Гвоздь строительный, стальной, диаметр 5 х 150мм.**  |
| 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 |  |