

Техническое задание

НА ПОСТАВКУ УЧЕНИЧЕСКОЙ МЕБЕЛИ ДЛЯ НУЖД МАОУ СОШ № 23
Г. ЮЖНО-САХАЛИНСКА

1. Объект закупки:

№ п/п	Наименование	ОКПД 2	Характеристика	Ед. изм.	Кол-во
1	Стол ученический с бортиком	31.01.12.122	Стол должен быть предназначен для использования в качестве ученического стола для работы одного учащегося. Изделие должно регулироваться по высоте рабочей поверхности в пределах четырёх ростовых групп учащихся: 2-4 (520-580-640мм), 3-5 (580-640-700), 4-6 (640-700-760), 5-7 (700-760-820 мм). Стол должен иметь разборную конструкцию, состоящую из двух металлических боковых опор (левой и правой), нижней и верхней перемычки, соединяющей опоры в нижней и верхней части, верхней царги из ЛДСП. С левой и правой стороны должны быть расположены профили жёсткости из профильной тонкостенной электросварной трубы не менее 20x10 мм, толщиной стенки не менее 1,5 мм, в которой размещены резьбовые отверстия для крепления экрана с опорами при помощи мебельных винтов с плоской головкой М6x10 мм. под шестигранный ключ Z-4. Боковая опора должна состоять из верхней и нижней части, которые установлены друг в друга и соединены болтами. Регулировка высоты осуществляется с помощью переустановки болтов в резьбовые отверстия, соответствующие ростовым группам. Для двухместных парт должно быть установлено два крючка с правой и левой стороны. Крючок должен иметь форму изогнутой по радиусу полосы толщиной 2 мм. Верхняя часть должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения не менее 45x25, толщиной стенки не менее 1,5 мм, профильной тонкостенной электросварной трубы квадратного сечения	шт	15

			не менее 20х20, толщиной стенки не менее 1,5 мм и верхнего горизонтального профиля из профильной тонкостенной электросварной трубы квадратного сечения не менее 25х25, толщиной стенки не менее 1,5 мм. Все детали верхней части опоры должны быть соединены с помощью сварки. На трубе не менее 20х20х1,5мм должны быть размещены проушины для крепления металлического экрана. Все открытые торцы профильных труб должны быть прикрыты внутренними пластиковыми заглушками. Нижняя часть опоры должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения не менее 40х20, толщиной стенки не менее 1,5 мм, которая согнута из единого фрагмента трубы методом холодной дорновой гибки под углом не менее 100° (R90мм) и представлять собой L-образную деталь, в которой размещены резьбовые отверстия на уровнях, соответствующих ростовым группам. В местах изгибов должна отсутствовать гофра, разрывы и изломы. На внешний радиус изгиба трубы должна быть установлена пластиковая угловая опора, которая закреплена с помощью саморезов с прессшайбой и крестообразным шлицем по металлу с буром не менее 4,2 х 19 мм (DIN 968 D-H) и не более 4,2 х 38 мм (DIN 968 D-H). На открытом торце в нижней части опоры должен быть установлен пластиковый опорный наконечник. Жесткость каркаса должна обеспечиваться перемычками. Нижняя и верхняя перемычка должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения не менее 30х15, толщиной стенки не более 1,5 мм, к торцам которой приварены металлические фланцы толщиной не более 2мм с отверстиями для крепления к боковым опорам с помощью болтов М8 (DIN 912). Боковые опоры каркаса стола должны состоять из верхней и нижней части, которые установлены друг в друга и соединены болтами. Регулировка высоты должна осуществляться телескопическим движением труб с помощью переустановки болтов в резьбовые отверстия, соответствующие ростовым группам. Регулировочный механизм на каждой опорной ноге должен фиксироваться двумя болтами М8 мм (DIN 912) на расстоянии не		
--	--	--	---	--	--

			более 60 мм, отверстия для регулировочных болтов должны быть не сквозные, гайки не используются. Столешница должна быть сделана из влагостойкой фанеры, покрытой ударопрочным HPL пластиком, устойчивым к химическим реактивам, все углы скруглены. Размеры столешницы длина не менее 1200мм для двухместных парт. Сварные швы в каркасе стола не должны иметь наружных и внутренних дефектов, должны отсутствовать наплывы, прожоги и шлаковые включения. Металлический каркас должен быть окрашен эпоксидно-полиэфирной порошковой краской металл. Цвет каркаса по согласованию с заказчиком.		
2	Стол ученический под наклоном	31.01.12.122	Стол должен предназначаться для использования в качестве ученического стола для работы одного учащегося. Изделие должно регулироваться по высоте рабочей поверхности в пределах не менее четырёх ростовых групп учащихся: 2-4 (520-580-640мм), 3-5 (580-640-700), 4-6 (640-700-760), 5-7 (700-760-820 мм). Стол должен иметь разборную конструкцию, состоящую из двух металлических боковых опор (левой и правой), нижней и верхней перемычки, соединяющей опоры в нижней и верхней части, верхней царги из ЛДСП не менее 16мм. С левой и правой стороны должны быть расположены профили жёсткости из профильной тонкостенной электросварной трубы не менее 20x10 мм, толщиной стенки не более 1,5 мм, в которой размещены резьбовые отверстия для крепления экрана с опорами при помощи мебельных винтов с плоской головкой М6x10 мм. под шестигранный ключ Z-4. Боковая опора должна состоять из верхней и нижней части, которые установлены друг в друга и соединены болтами. Регулировка высоты должна осуществляться с помощью переустановки болтов в резьбовые отверстия, соответствующие ростовым группам. Для двухместных парт должно быть установлено два крючка с правой и левой стороны. Крючок должен иметь форму изогнутой по радиусу полосы толщиной не менее 2 мм.	шт	15

			Верхняя часть должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения не менее 45x25, толщиной стенки не более 1,5 мм, профильной тонкостенной электросварной трубы квадратного сечения не менее 20x20, толщиной стенки не более 1,5 мм и верхнего горизонтального профиля из профильной тонкостенной электросварной трубы квадратного сечения не менее 25x25, толщиной стенки не более 1,5 мм. Все детали верхней части опоры должны быть соединены с помощью сварки. На трубе не менее 20x20x1,5мм должны быть размещены проушины для крепления металлического экрана. Все открытые торцы профильных труб должны быть прикрыты внутренними пластиковыми заглушками. Нижняя часть опоры должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения 40x20, толщиной стенки 1,5 мм, которая согнута из единого фрагмента трубы методом холодной дорновой гибки под углом не менее 100° (R90мм) и представляет собой L-образную деталь, в которой размещены резьбовые отверстия на уровнях, соответствующих ростовым группам. В местах изгибов отсутствует гофра, разрывы и изломы. На внешний радиус изгиба трубы должна быть установлена пластиковая угловая опора, которая закреплена с помощью саморезов с прессшайбой и крестообразным шлицем по металлу с буром не менее 4,2 x 19 мм (DIN 968 D-H) и не более 4,2 x 38 мм (DIN 968 D-H). На открытом торце в нижней части опоры должен быть установлен пластиковый опорный наконечник. Жесткость каркаса должна обеспечиваться перемычками. Нижняя и верхняя перемычка должна быть изготовлена из профильной тонкостенной электросварной трубы овального сечения не менее 30x15, толщиной стенки не более 1,5 мм, к торцам которой должны быть приварены металлические фланцы толщиной не менее 2мм с отверстиями для крепления к боковым опорам с помощью болтов М8 (DIN 912). Боковые опоры каркаса стола состоят из верхней и нижней части, которые должны быть установлены друг в друга и соединены болтами. Регулировка высоты должна осуществляться телескопическим движением труб с помощью переустановки болтов в резьбовые отверстия,		
--	--	--	---	--	--

			соответствующие ростовым группам. Регулировочный механизм на каждой опорной ноге должен фиксироваться двумя болтами М8 мм (DIN 912) на расстоянии не менее 60 мм, отверстия для регулировочных болтов должны быть не сквозные, гайки не используются. Столешница сделана из ЛДСП толщиной не менее 22мм бук, все углы должны быть скруглены, край столешницы должен быть покрыт 3D кромкой белого цвета с чёрной полосой в середине с углублением. Размеры столешницы длина не менее 1200мм для двухместных парт. Сварные швы в каркасе стола не имеют наружных и внутренних дефектов, отсутствуют наплывы, прожоги и шлаковые включения. Металлический каркас окрашен эпоксидно-полиэфирной порошковой краской металл. Цвет каркаса по согласованию с заказчиком.		
	Стул ученический	31.01.11.150	Высота стула должна регулироваться и соответствовать ростовой группе: 3-5 (340-380-420), 4-6 (380-420-460 мм), 5-7 (420-460-500). Нижняя часть каркаса стула должна быть изготовлена из холоднокатаной, электросварной плоскоооальной трубы не менее 45 x 25 мм толщиной не более 1,5 мм, которая согнута из единого фрагмента трубы методом холодной дорновой гибки под углом не менее 110° (R120мм) и представляет собой L-образную деталь, в которой размещены отверстия на уровнях, соответствующих ростовым группам. В местах изгибов должна отсутствовать гофра, разрывы и изломы. На внешний радиус изгиба трубы должна быть установлена пластиковая угловая опора, которая закреплена с помощью саморезов с прессшайбой и крестообразным шлицем по металлу с буром не менее 4,2 x 19 мм (DIN 968 D-H) и не менее 4,2 x 75 мм (DIN 968 D-H). На открытом торце в нижней части опоры должен быть установлен пластиковый опорный наконечник. Верхняя часть каркаса стула должна быть изготовлена из холоднокатаной, электросварной плоскоооальной трубы не менее 40 x 20 мм толщиной 1,5 мм, которая согнута из двух фрагментов трубы методом холодной дорновой гибки. Первый фрагмент под спинку стула должен имеет прогиб под углом не менее 32° (R120мм) на котором	шт	60

			размещены резьбовые отверстия на уровнях, соответствующих ростовым группам. Второй фрагмент под сиденье стула должен быть изготовлен из холоднокатаной, электросварной плоскоовальной трубы не менее 30 x 15 мм толщиной не менее 1,5 мм, имеет два сгиба под углом не более 91° (R95мм) на котором размещены четыре проушины для крепления сиденья, труба с торцов должна быть снабжена внутренними заглушками соответствующего сечения. Оба фрагмента должны быть соединены между собой электродуговой сваркой. Жесткость каркаса должна обеспечиваться перемычкой из тонкостенной электросварной плоскоовальной трубы не менее 30 x 15 мм толщиной не более 1,5 мм, перемычка закреплена сваркой между нижних опорных ног. Спинка и сиденье представляют собой утолщённый антивандальный пластик эргономичной формы с зонами анти-скольжения и отверстиями для отвода воздуха (для вентиляции). Поверхность пластика должна быть матовая с небольшим рельефом - не должно быть видно небольших повреждений во время эксплуатации. Сидение имеет размеры по ширине не менее 385 мм, по глубине не менее 400 мм, по высоте не менее 53 мм. Сиденье в нижней части имеет впрессованные втулки для возможности крепиться к металлическому каркасу стула с помощью четырёх мебельных винтов М6 x 16 мм (DIN 7420). Спинка должна иметь размеры по ширине не менее 435 мм, по высоте не менее 252 мм и по толщине не менее 22 мм. На спинке должно быть сделано специальное отверстие для руки, чтобы удобно было передвигать или переносить стул. Размер выреза составляет: не менее 118 мм x 32 мм. Спинка с боковых сторон должна иметь две внутренние полые втулки «карманы» имеют размеры по высоте не менее 150 мм, по ширине не менее 29 мм и по глубине не менее 48 мм, под плоскоовальную трубу не менее 40 x 20 мм, и должны одеваться на плоскоовальные трубы верхней части стула до упора. Так же эти «карманы» должны обеспечивать закрытие торцов плоскоовальных труб верхнего каркаса стула. Для фиксации спинки на каркасе от случайного съёма в		
--	--	--	--	--	--

			специальные маркировочные отверстия должны быть вкручены саморезы с прессшайбой и крестообразным шлицем по металлу с буром не менее 4,2 x 13 мм (DIN 968 D-H). Боковые опоры каркаса стула состоят из верхней и нижней части, которые должны быть установлены друг в друга и соединены болтами. Регулировка высоты осуществляется телескопическим движением труб с помощью переустановки болтов в резьбовые отверстия, соответствующие ростовым группам. Регулировочный механизм на каждой опорной ноге должен фиксироваться двумя болтами М8 мм (DIN 912) на расстоянии не менее 40 мм, отверстия для регулировочных болтов не сквозные, гайки не используются. Сварные швы в каркасе стула не должны иметь наружных и внутренних дефектов, отсутствуют наплывы, прожоги и шлаковые включения. Металлический каркас должен быть окрашен эпоксидно-полиэфирной порошковой краской металлик. Цвет пластика и каркаса по согласованию с заказчиком.		
--	--	--	---	--	--

2. Место поставки: 693010, Россия, Сахалинская обл., г. Южно-Сахалинск, ул. Тихоокеанская, 18.

3. Срок поставки: в течение 60 календарных дней с момента заключения договора.

Поставка товара осуществляется однократно в полном объеме.

Поставка и погрузка-разгрузка до места силами и средствами Поставщика. Поставщик обязан не менее чем за 2 рабочих дня предупредить Заказчика о дате и времени поставки товара.

4. Требования к качеству и безопасности товара:

4.1. Поставляемый товар должен соответствовать заданным функциональным и качественным характеристикам и должен быть совместим между собой;

4.2. Поставляемый товар должен быть разрешен к использованию на территории Российской Федерации, иметь торговую марку и товарный знак, качество поставляемого товара должно полностью соответствовать установленным требованиям Российской Федерации, ГОСТ, ОСТ, нормативно-технической документации (сертификатам качества, паспорт товара, декларациям о соответствии и (или) другим документам, подтверждающим качество товара);

4.3. Поставляемый Товар должен являться новым, ранее не использованным (все составные части Товара должны быть новыми), не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием при штатном их использовании (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов);

4.4. На товаре не должно быть следов механических повреждений, изменений вида комплектующих, а также иных несоответствий официальному техническому описанию поставляемой модели;

4.5. Техническая документация на товар должна быть представлена на русском языке;

4.6. Товар должен быть безопасным и отвечать требованиям законодательства Российской Федерации, требованиям безопасности, ГОСТ, нормам и правилам безопасности его эксплуатации и другой нормативно-технической документации;

4.7. Товар должен отвечать требованиям безопасности жизни и здоровья, окружающей среды в течение установочного срока годности при обычных условиях его использования, хранения, транспортировки и утилизации.

5. Требования к упаковке и маркировке поставляемого товара:

- 5.1. Товар поставляется в таре и упаковке, соответствующей государственным стандартам, техническим условиям, предъявляемым к поставке данного вида товара, другой нормативно-технической документации. На таре и упаковке должна содержаться отчетливая информация на русском языке;
- 5.2. Поставщик должен обеспечить упаковку товара, способную предотвратить его повреждение или порчу во время перевозки к конечному пункту назначения – Заказчику. Тара и упаковка должны быть прочными, сухими, без нарушения целостности со специальной маркировкой;
- 5.3. Поставщик несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность товара при его хранении и транспортировании.

6. Требования к гарантийному сроку товара и (или) объему предоставления гарантий качества товара

- 6.1. Гарантия качества товара – не менее срока, установленного заводом изготовителем (производителем).
- 6.2. Гарантийные обязательства должны распространяться на каждую единицу товара с момента приемки товара Заказчиком.
- 6.3. Поставщик обязан при обнаружении недостатков у поставляемого товара заменить товар ненадлежащего качества, при обнаружении некомплектности/недопоставки произвести доукомплектование/допоставку, при несоответствии товара установленному ассортименту, заменить товар на соответствующий, своим транспортом и за свой счет, в сроки, определенные договором.