

ՆԿԱՐԱԳԻՐ

առաջարկվող ապրանքի ամբողջական

Կոտայքյոզ ԲԲԸ-ն ՀՀ ԱՆ ՔԿԾ-ԷԱՃԱՊՁԲ-24/9 ծածկագրով կազմակերպված Էլեկտրոնային աճուրդին մասնակցելու շրջանակում
Ներկայացնում է իր կողմից առաջարկվող ապրանքի ամբողջական նկարագիրը

Չափաբաժնի համար	Առաջարկվող ապրանքի	
	արտադրողի անվանումը	տեխնիկական բնութագիրը
11	Կոտայքյոզ ԲԲԸ	<p>Կիսաճտքավոր կոշիկներ՝ բաղկացած է քթամասից, մինչև ճտքերի վերևը բարձրացող հետնամասից, ամբողջական կողամասից, փափուկ եզրակից, միջնատակից, հիմնական ներդիրից, հանովի-ղնովի ներդիրից, արտաքին ներբանից, 5 զույգ մետաղական կոճականցքերից, քուղերից: Ճիտքերի բարձրությունը 110մմ+/-2%: Երեսամասը պատրաստված է խոշոր եղջերավոր անասունի բնական սև կաշվից, մշակված անջրաթափանց ծածկույթով: Քթամասի և կրնկամասի կաշվի հաստությունը 1,6-1,8մմ, ճտքերը՝ 1,4-1,6մմ: Քուղերի անցքերը մշակվում են 5 զույգ մետաղական կոճականցքերով, որոնք երեսպատված են պաշտպանիչ շերտով, որը կապահովի խոնավ և ցածր ջերմաստիճանի պայմաններում կորոզիայից: Քուղերը պատրաստված են ամուր, անջրաթափանց սինթետիկ քիմիական մանրաթելից, յուրաքանչյուրի վերջույթները թերմոմշակված են: Հիմնական ներդիրը բաղկացած է իրար սոսնձված 2.0-2.2 մմ հաստության բնական՝ կոշիկի համար նախատեսված ամբողջական սովարաթղթից և նույն հաստության մինչև թաթը շարունակվող սովարաթղթից, որոնց մեջ դրվում է մետաղական սուպինատոր: Կաշվե դետալները հակառակ կողմից պետք է մշակված լինեն տաքացվող սոսնձով գործվածքով, որը կտա երեսամասին հավելյալ ամրություն և կհաղորդի չափավոր ծավալային կայունություն: Ներբանի (տակացուկի) հաստությունը պետք է լինի առնվազն 7.5-8.5</p>

մմ, որից աշխատող (շփվող) շերտը՝ 4.5-5.0 մմ, չշփվող շերտը՝ առնվազն 3.0-3.5 մմ, իսկ կրունկի (գարշապարի) հաստությունը պետք է լինի 20-21 մմ, որից աշխատող (շփվող) շերտը՝ 4.5-5.0 մմ, չշփվող շերտը՝ 15-16 մմ: Կողամասերի առնվազն 9 մմ ապահովում է հետքերի ինքնամաքում: Ամրանում է բարձր ճնշմամբ, սոսնձման եղանակով: Պետք է պատրաստված լինի մաշակայուն թերմոպլաստիկ կաուչուկից: Ներբանը գետնին պետք է հպվի հարթ, առանց ճոճվածքի: Ճտքերի վերնամասը երկկողմանի մշակվում է կաշվով, որի միջուկը մշակվում է 2մմ հաստությամբ ինքնասոսնձվող պոլիէթիլենային փրփուրով: Միջնատակը՝ շնչող, ծակոտկեն գործվածքից որը երեսպատված է առածգական, ծակոտկեն սինթետիկ նյութով, ինչն էլ հաղորդում է կոշիկի ներսի ծածկույթին հավելյալ փափկություն և հարմարավետություն: Հանովի-դնովի ներդիրը պետք է պատրաստված լինի բնական կաշվի և պոլետրետան հումքի համադրությունից, ամրացման եղանակը՝ միաձույլ(прямое литье), որը կապահովի հավելյալ ամրություն և երկար օգտագործում: Կոշիկի քթամասը և կրնկամասը պետք է մշակված լինեն պինգ-պոնգ տեսակի թերմոպլաստիկ նյութով, որը կհաղորդի կոշիկին հավելյալ ամրություն և առածգականություն: Կոշիկի կաղապարը պետք է համապատասխանի ԳՈՍՏ 3927-88-ի պահանջներին: Արտաքին տեսքը համաձայնեցվում է Գնորդի հետ: Փաթեթավորումը ստվաթղթե արկղերով, 1 արկղի մեջ 10-15 զույգ, արկղերը՝ պիտակավորված, պիտակների վրա պետք է նշված լինի տեսականու անվանումը, քանակը, չափսերը, արտադրող կազմակերպության անվանումը, արտադրման ամիսը և տարեթիվը: Կոշիկի չափերի քանակները տրամադրվում է Գնորդի կողմից: Արտադրվում է 38-47 չափերի: Մատակարար կազմակերպությունը պարտավոր է իր ֆինանսական միջոցների հաշվին ներկայացնել ՀՀ-ում արտոնագրված, հավաստագրված փորձագիտական լաբորատորիայի կողմից տրված եզրակացություն՝ Պայմանագրով սահմանված տեխնիկական բնութագրի համապատասխանության վերաբերյալ:

ПОЛНОЕ ОПИСАНИЕ

предлагаемого товара

ОАО Котайккош в качестве участника в рамках участия в электронном аукционе под кодом ՀՀ ԱԼ ԲԿԾ-ԷԱՃԱՊՁԲ-24/9 ниже представляет полное описание предлагаемого им товара.

Номер лота	Предлагаемый товар	
	наименование производителя	технические характеристики
11	ОАО Котайккош	<p>Состоит из: лицевой части обуви, внешней зоны задней части, целостных боковых сторон, мягких краев, верхней части, средней подошвы, основной стельки, съемной стельки, внешней подошвы, 5 пар металлических пуговиц,шнурков. Толщина кожи внешнего пояса лицевой и задней части-1.8-2.0 мм, а толщина кожи 1.6-1.8 мм. Высота лодыжек 110мм+-2%.</p> <p>Лицевая часть изготовлена из натуральной черной кожи крупного рогатого скота, обработана водонепроницаемым покрытием. Толщина кожи носка и пятки 1,6-1,8 мм, лодыжки 1,4-1,6 мм. Отверстия для шнуров обработаны 5 парами металлических пуговиц, облицованных защитным слоем, который обеспечит защиту от коррозии во влажных и низких температурах. Шнурки изготовлены из прочного непроницаемого синтетического химического волокна, конечности каждого термообработаны. Основная стелька состоит из склеенного между собой натурального картона толщиной 2,0-2,2 мм и картона той же толщины, идущего до лапы, в который помещается металлический супинатор. Толщина подошвы (подошвы) должна быть не менее 7,5-8,5 мм, из которых рабочий (контактный) слой-4,5-5,0 мм, не контактный слой-не менее 3,0-3,5 мм, а толщина пятки (пятки)- 20-21 мм, из которых рабочий (контактный) слой-4,5-5,0 мм, не контактный слой-15-16 мм. Не менее 9</p>

мм боковых сторон подошвы обеспечивает самоочищение следов. Затвердевает под высоким давлением, методом склеивания. Должен быть изготовлен из износостойкой термопластичной резины. Подошва должна касаться земли ровно, без раскачивания. Верх лодыжек двусторонний обрабатывается кожей, а сердцевина обрабатывается самоклеящейся пенополиэтиленовой пеной толщиной 2 мм. Подошва из дышащей, пористой ткани, покрытой эластичным, пористым синтетическим материалом, что придает подкладке обуви дополнительную мягкость и комфорт. Съёмная вставная стелька должна быть изготовлена из натуральной кожи и полиуретного сырья, способ крепления-монолитное, что обеспечит дополнительную прочность и длительное использование. Носок и пятка обуви должны быть обработаны термопластичным материалом типа пинг-понг, который придаст обуви дополнительную прочность и эластичность. Форма для обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 3927-88. Внешний вид согласуется с покупателем. Упаковка в картонных коробках, 10-15 пар в одной коробке, коробки с маркировкой, на этикетках должны быть указаны наименование, количество, размеры ассортимента, наименование компании-производителя, месяц и год производства. Количество размеров обуви предоставляется покупателем. Выпускается в размерах 38-47. Организация-поставщик обязана за счет своих финансовых средств представить заключение, выданное лицензированной, сертифицированной в РА экспертной лабораторией о соответствии технической спецификации, установленной договором.