

ՆԿԱՐԱԳԻՐ

առաջարկվող ապրանքի ամբողջական

ՉԵՆԻՏ-ն ՀՀ ԱԱԾ-ՏՆՏՎ-ԷԱՃԱՊԶԲ-26/2-ՀԱՆԴԵՐՁԱՆՔ2 ծածկագրով կազմակերպված Էլեկտրոնային աճուրդին մասնակցելու շրջանակում ներկայացնում է իր կողմից առաջարկվող ապրանքի ամբողջական նկարագիրը

Չափաբաժնի համար	Առաջարկվող ապրանքի	
	արտադրողի անվանումը	տեխնիկական բնութագիրը
4	004	Կիսաճտքավոր կոշիկ, կաշվե /գինվորի/: Բաղկացած է կոշկերեսի քթամասից, հետևամասից, արտաքին գոտուց, ճտքերից, լեզվակից, փափուկ լեզրակից, հիմնական ներդիրից, մաշվածադիմացկուն ներբանից /տակացուկից/ և հանովի-դնովի ներդիրից, ԳՕՍՏ 19137-89-ով նախատեսված կիսաճտքավոր կոշիկներին համարժեք: Քթամասը մշակված է ամբողջական առաջամասով և ճտքերի կրնկամասում՝ ամբողջական բարձրությամբ հետևամասի գոտիով: Լեզվակը ամրացված է առաջնամասին և ճտքերին: Բոլոր դետալները իրար կարվում են մաշվածադիմացկուն թելով, որի կարը պետք է թույլ չտա ջրի և խոնավության ներթափանցումը կոշիկի ներսամասի դետալներ: Կիսաճտքավոր կոշիկի երեսացուն պետք է լինի խոշոր եղջերավոր անասունի կաշվից՝ ստացված քրոմային դաբաղման եղանակով, սև գույնի, բարձր որակի բնական մակերեսով /կաշվի մշակումը նախշով /նակատով/ առանց վնասվածքների/, մշակված անջրանցիկ /հիդրոֆոբիկ ծածկույթով: Կաշվի անջրաթափանցելիության աստիճանը դինամիկ վիճակում պետք է ապահովի 2-4 ժամ: Կոշիկը պետք է ապահովի օդափոխանակությունը, այսինքն՝ օդագոլորշաանցանելիությունը և ջերմահաղորդականությունը, որը կապահովի քրտնակլանումը: Կոշկերեսի քթամասի և հետևամասի նախշով կաշվի հաստությունը պետք է լինի 1.8- 2,0 մմ, լեզվակը՝ 1.2-1.4մմ, իսկ

ճտքերը՝ 1.6-1.8 մմ հաստության, քթամասն ու կրնկամասը՝ կոշտ, կրնկամասի բարձրությունը՝ համաձայն ԳՕՍՏ 19137-89 1.3.3 կետի, շեղումները՝ հմաձայն նշված ԳՕՍՏ-ի 1.3.5 կետի պահանջներին: Քթամասը և կրնկամասը ներսից մշակվում է թերմոպլաստիկ նյութով, ընդ որում՝ քթամասը 2.0-2.4մմ, իսկ կրնկամասը՝ 2.6-3.0 մմ հաստությամբ /թույլատրելի է երկշերտով /: Մշակված նյութերը պետք է լինեն այնպիսի հաստությամբ, որ շահագործման ողջ ընթացքում թույլ չտան կոշիկի քթամասի և կրնկամասի դեֆորմացում: Ներբանին ամրացվող հիմնական ներդիրը բաղկացած է իրար սոսնձված, նվազագույնը 2մմ հաստության բնական հումքից՝ պաղոշից /խոշոր եղջերավոր անասունի վզակաշի կամ մեջքակաշի/ /վարատոկ, չեպրակ/, ԳՕՍՏ-29277 և կոշիկի համար նախատեսված 2.0-2.4 մմ հաստության ստվարաթղթից /ԳՕՍՏ 9542/, որոնց միջև դրվում է 11-14սմ երկարության, 0.8-1.2 սմ լայնության և 0.7-1.0 մմ հաստության մետաղական սուլպինատոր: Նախշով կաշվից արտադրելու դեպքում քթամասի ներսի հատվածը մշակվում է կաբարդին կամ համանման տեսակի կտորով, ճտքերը միջնամասում մշակվում են 1.1-1.3մմ հաստությամբ, բնական հումքով(սպիլոկով) : Ճտքերի վերնամասը երկկողմանի մշակվում է 1.1-1.3 մմ հաստության և 2.0-3.0 սմ լայնության բնական կաշվից, որի միջուկը մշակվում է 5.0-7.0 մմ հաստության, 60 ± 0.5 կգ/մ³ խտությամբ սպունգե /պենոպոլիուրետան/ նյութով: Լեզվակը պետք է լինի փակ փականով 1.2-1.4մմ հաստության կաշվից կամ ընդհանուր լեզվակի կաշվից, բարձրությունը՝ ճտքի վերին եզրից ներքև 0.6սմ-ից ոչ ավել: Ճիտքը և քթամասը կարակցված են չորս կարով, որի ամրությունը առնվազն 150Ն/սմ է:

Կրնկամասը, ճիտքն ու հետևամասի արտաքին գոտին կարակցված են 2-4 կարով, որի ամրությունը առնվազն 115 Ն/սմ է՝ համաձայն ԳՕՍՏ-9290-ի: Կոշիկի ճտքերի բարրությունը 40-44 միջին չափսի համար 21-23սմ է, մնացած չափսերի շեղումը՝ ± 3 մմ: Բարձրությունը չափվում է ճտքի արտաքին մասով, կրնկամասում ներբանի և ճտքի միացման եզրից մինչև ճտքի վերին եզրը: Ճտքի քուղերի անցքերը մշակվում են 7-9 զույգ կոճականցքերով (կախված կոշիկի չափսերից) պատված պաշտպանիչ ներկով, որը կապահովի խոնավ եւ ցածր ջերմաստիճանի ժամանակ կորոզիայից և կկանխարգելի քուղերի սառցակալումը:

Թույլատրվում է վերևի հինգ զույգի փոխարեն նաև կեռիկների կիրառում: Քուղերը պետք է պատրաստված լինեն ամուր եւ անջրաթափանց սինթետիկ քիմիական մանրաթելից, որի որակը կապահովի կոշիկի սահուն եւ արագ քուղավորումը, յուրաքանչյուրի վերջույթները (նակոնեչնիկները) թերմոմշակված՝ երկարությունը 1.2-1.6 սմ: Քուղերի երկարությունը

առնվազն՝ 160սմ: Ներբանն ամրանում է բարձր ճնշմամբ սոսնձման եղանակով: Ներբանի խզման բեռնվածությունը բարձր ճնշմամբ սոսնձման եղանակով ամրացման դեպքում առնվազն 110-120 Ն/սմ է՝ համաձայն ԳՕՍՏ 21463-87: Ներբանը բաղկացած է 2 մասից՝ ներքին և արտաքին ներբաններից: Ներքին ներբանը պատրաստվում է 2-2.5մմ հաստության ամուր ռետինից, ամրությունը՝ ըստ ՇՈՌԻ 65-70: Ներքին ներբանը երեսամասի և հիմնական ներդիրի հետ կարակցվում է սոսնձման և կարման եղանակով: Արտաքին ներբանը պատրաստված է մաշակայուն պրոտեկտորային ռետինե խառնուրդից, որի ջերմադիմացկունությունը տատանվում են $-55^{\circ}\text{C} + 100^{\circ}\text{C}$: Արտաքին ներբանի երկայնակի կտրվածքի հաստությունը պետք է լինի ոչ պակաս 4 մմ: Ներքին և արտաքին ներբանները իրար հետ կարակցվում են սոսնձման եղանակով, բարձր ճնշման տակ, կարակցման ամրությունը ոչ պակաս 60 Ն/սմ: Ներբանը գետնին պետք է հպվի հարթ, առանց ճոճվացքի, քթամասի բարձրությունը գետնից՝ ոչ ավել 2.0սմ, ներբանը՝ մաշվածադիմացկուն ռետինից: Տակամասի ստորին հատվածի միջնամասում պետք է դաջված լինի կոշիկի չափսը, արտադրող կազմակերպության անվանումը և նշում մաշվածադիմացկանության վերաբերյալ: Ներբանը պետք է ապահովի չսայթաքելու գործոնը և հետքերի զարդանախշերից ապահովի հնարավորինս արագ ինքնամաքումը: Բարձր ճնշմամբ սոսնձման եղանակով ամրացման դեպքում կոշիկի ներբանը պետք է լինի՝ □ քթամասի հաստությունը՝ առնվազն 15մմ (հետքով), □ կրկամասի հաստությունը՝ առնվազն 27մմ (հետքով), □ հետքի /նախշի/ խորությունը՝ առնվազն 4մմ, □ արտադրվում է միաձույլ, մաշվածադիմացկուն ռետինից՝ համաձայն ԳՕՍՏ-17311-ի: Հանովի-դնովի ներդիրը պատրաստված է բնական հումքից՝ լավ հարթեցված պադոշից (խոշոր եղջերավոր անասունի մեջքամասի կամ վզամասի կաշվից, ԳՕՍՏ-29277 և ԳՕՍՏ-1903), կոշիկի չափսին համապատասխան, հաստությունը՝ 1.5-2.0-մմ: Կիսաճտքավոր կոշիկի վերնամասը բարձր ճնշմամբ սոսնձման եղանակով ներբանին ամրացրած լինելուց բացի, պետք է կարված լինի միջամասից (ներսից): Լեզվակի արտաքին երեսի վերին հատվածում պետք է դաջված լինի արտադրող կազմակերպության անվանումը, «Արտադրված է ԱՎԾ կարիքների համար, վաճառքն արգելվում է» տեքստը և արտադրման ամիսն ու տարեթիվը: Կիսաճտքավոր կոշիկների արտադրման համար խստորեն արգելվում է օգտագործել խոզի կաշի: Կիսաճտքավոր կոշիկի աջ ու ձախ զույգը պետք է լինի միևնույն չափսերի, լայնության և կառուցվածքի: Յուրաքանչյուր հանձնված խմբաքանակի համար մատակարարը պարտավոր է

Ներկայացնել ՀՀ-ում արտոնագրված կամ հավատարմագրված կազմակերպության կողմից
 իրականացված կիսաճտքավոր կոշիկների լաբորատոր հետազոտության արդյունքները՝
 օգտագործված բոլոր կաշիների հաստության, ինչպես նաև ներբանի խզման բեռնվածության
 վերաբերյալ: Մատակարար կազմակերպությունը պայմանագիրն ուժի մեջ մտնելուց ոչ ուշ քան
 7 /յոթ/ օրացուցային օրում պատասխանատու ստորաբաժանմանը պետք է ներկայացնի
 մատակարարվող ապրանքատեսակի երկուական զույգ հսկման նմուշներ՝ մատակարարվող
 տեսականուց (նմուշը պետք է լինի 43 չափսի), որոնք պետք է համապատասխանեն
 տեխնիկական բնութագրում նշված պահանջներին: Մատակարարված ապրանքատեսակի
 ընդունումն իրականացնելու նպատակով ապրանքատեսակի հսկման (2 զույգ, տարբեր
 չափսերի) նմուշները ներկայացվում են պատասխանատու ստորաբաժանմանը՝ արտաքնապես
 դրա համապատասխանությունը հետազոտելու համար: Ներկայացված հսկման նմուշի հետ
 համատեղ՝ մատակարար կազմակերպությունը պարտավոր է ներկայացնել կիսաճտքավոր
 կոշիկի արտադրման համար օգտագործված բոլոր նյութերը՝ ամրացված գծագրական թղթի
 վրա: Ներկայացված նմուշը ստորագրում է մատակարարը, համաձայնեցնում է ՀՀ ԱԱԾ Տնտվ
 հետ, որից հետո պատվիրատուն մատակարարին տրամադրում է կոշիկի քանակները ըստ
 չափսերի : Արտաքին տեսքը՝ համաձայն հաստատված նմուշի: Արտադրվում են 37-47 չափսերի:
 Փաթեթավորումը առնվազն հնգաշերտ ստվաթղթե արկղերով, 1 արկղի մեջ 10 զույգ, արկղերը
 պետք է լինեն պիտակավորված (նվազագույնը 8սմ*15սմ չափսի), որի վրա պետք է տեսանելի
 նշված լինի տեսականու անվանումը, քանակը, չափսերը, մատակարար և արտադրող
 կազմակերպության անվանումը, իսկ արտադրման ամիսը և տարեթիվը լրացվում է ձեռքով:
 Մատակարարը պարտավոր է երաշխավորել մատակարարված կոշիկի որակի համար, կրման
 /շահագործման/ ամբողջ ժամանակահատվածի ընթացքում (8 ամիս), իսկ ժամկետից շուտ
 չարքից դուրս եկած քանակը անհատույց փոխարինել նորերով 14 օրացուցային օրվա
 ընթացքում: Փոխարինման ժամկետը սկսվում է հաշվարկվել պատվիրատուի կողմից գրավոր
 տեղեկացվելու հաջորդ աշխատանքային օրվանից:

ПОЛНОЕ ОПИСАНИЕ

предлагаемого товара

ЗЕНИТ в качестве участника в рамках участия в электронном аукционе под кодом ՀՀ ԱՊԾ-ՏՆՏԿ-ԷԱՃԱՊՁԲ-26/2-ՀԱՆԴԵՐՁԱԼՔ2
ниже представляет полное описание предлагаемого им товара.

Номер лота	Предлагаемый товар	
	наименование производителя	технические характеристики
4	004	Обувь-полуботинки, солдатские. Состоит из носовой части, спинки, наружного ремня, голенищ, язычка, мягкого язычка, основной вставки, износостойкой колодки (подошвы) и съемной вставки/стельки, эквивалентны полуботинкам, предусмотренным ГОСТ 19137-89. Носовая часть спереди и на пяточной части голенищ полностью проработана пояском по всей высоте сзади. Язычок прикреплен к передней части и голенищам. Все детали соединены вместе с помощью клея и сшиты износостойкой нитью, шов которой должен предотвращать попадание воды и влаги на детали внутренней части обуви. Лицевая часть полуботинок должна быть из кожи крупного рогатого скота, полученной методом хромового дубления, черного цвета, с высококачественной натуральной поверхностью (с проработкой кожи тиснением/накатом без повреждений), проработанная водонепроницаемым/гидрофобным покрытием. Степень водонепроницаемости кожи в динамическом состоянии должна обеспечивать 2-4 часа сухости. Обувь должна обеспечивать воздухопроводимость, то есть пропускаемость воздуха и пара, а также теплопроводимость, которая обеспечит поглощение пота или вентиляцию. Толщина кожи с тиснением на носке и спинке обуви должна быть не менее 1,8 мм, язычка-1,2 мм, а голенища-толщиной 1,6 мм,

носок и пятка-жесткими, высота пятки - в соответствии с пунктом 1.3.3 ГОСТ 19137-89, отклонения-в соответствии с требованиями пункта 1.3.5 указанного ГОСТа. Носовая и пяточная со внутренней стороны проработаны термопластичным материалом, при этом толщина на носовой части - 2,0-2,4 мм, а на пяточной части - 2,6-3,0 мм (допускается двуслойная, без учета толщины клея). Обработанные материалы должны быть такой толщины, чтобы не допускать деформации носочной и пяточной частей обуви в течение всего периода эксплуатации. Основная стелька, крепящаяся к подошве, состоит из склеенного между собой натурального сырья толщиной не менее 2,5 мм- дубильного материала (кожа с шеи или спины крупного рогатого скота - вороток, чепрак), ГОСТ-29277 и картона для обуви толщиной 2,0-2,4 мм (ГОСТ 9542), между которыми прокладывается металлический супинатор длиной 11-14 см, шириной 0,8-1,2 см и толщиной 0,7-1,0 мм. В случае производства из кожи с тиснением, кожа с внутренней стороны выше носовой части, на задней части, на язычке и голенищах прорабатывается без склеивания, из натурального овчинного сырья толщиной 1,0-1,5 мм (с нанесением вторичного слоя кожи), в соответствии с ГОСТ-940. Верх голенищ с двух сторон проработан натуральной кожей толщиной 1,1-1,3 мм и шириной 2,0-3,0 см, вставка которой проработана губчатым (пенополиуретановым) материалом толщиной 5,0-7,0 мм и плотностью $60 \pm 0,5$ кг/м³. Язычок должен быть с закрытым клапаном, из кожи толщиной 1,2-1,4 мм или из обычной кожи язычка, высотой 0,5-0,7 см ниже верхнего края голенища. Голенище и носовая часть сшиты четырьмя швами с плотностью не менее 150 Н / см. Пяточная часть, голенище и внешний пояс спинки сшиты 4 стежками с плотностью не менее 115 Н/см в соответствии с ГОСТ-9290. Высота голенищ обуви среднего размера (40-44) составляет 21-23 см, отклонение от остальных размеров составляет ± 3 мм. Высота измеряется по внешней стороне подошвы, от края соединения подошвы и голенища на пятке до верхнего края голенища. Отверстия для шнуровки в голенищах посредством 7-9 пар отверстий-петель (в зависимости от размера обуви), оцинкованных и покрытых защитной краской, что обеспечит защиту от коррозии во влажном состоянии и при низких температурах, и предотвратит замерзание петель. Также допускается использование крючков вместо пяти верхних пар петель. Шнурки должны быть изготовлены из прочного и водонепроницаемого синтетического химического волокна

(качество которого обеспечит плавную и быструю шнуровку обуви), с термообработанными концами (наконечниками) длиной 1,2-1,6 см. Длина шнурков - не менее 160 см для 37-41 размеров см, и 170 см – для 42-48 размеров. Колодка/подошва крепится методом склеивания под высоким давлением. Разрывная нагрузка на подошву (при склеивании под высоким давлением) составляет не менее 110-120 Н/см по ГОСТ 21463-87 (полые участки). Толщина стенок подошвы не менее 4 мм (полые участки). Подошва должна прилегать к земле ровно, без качания, высота носовой части над землей - не более 2,0 см. Подошва изготовлена из износостойкой резины, термо - и морозостойкость которой должна обеспечивать от -40 ° С до +80 ° С, гарантируя равномерный шаг и осанку. На средней участке нижней части подошвы должны быть выбиты размер обуви (цифрами) и маркировка износостойкости колодки (подошвы). Подошва должна обеспечивать отсутствие скольжения и максимально быстрое самоочищение грязи от следов. Подошва обуви, скрепленная методом склеивания под высоким давлением, должна : □ иметь толщину носовой части не менее 15 мм (по следу), □ иметь толщину пяточной части: не менее 27 мм (по следу), □ иметь глубину следа (отпечатка) не менее 4 мм, □ Выпускаться из цельной износостойкой резины по ГОСТ-17311. Съемная вставка/стелька изготовлена из натурального сырья, хорошо отрихтованного дубильного материала (подошва из кожи спины или шеикрупного рогатого скота, ГОСТ-29277 и ГОСТ-1903), -в соответствии с размером обуви, толщиной 2,0 мм. В верхней части внешней стороны язычка должно быть вытиснено название организации-производителя, а также текст: «Произведено для нужд СНБ, продажа запрещена». Категорически запрещается использовать для изготовления полуботинок свиную кожу. Правый и левый полуботинок пары должны быть одинакового размера, ширины и структуры. По каждой передаваемой партии поставщик обязан представить результаты лабораторных исследований обуви-полуботинок, проведенных лицензированной или аккредитованной организацией в Армении - на предмет толщины всех использованных кож, а также нагрузки на разрыв подошвы. Не позднее, чем через 7 (семь) календарных дней после вступления договора в силу, организация-поставщик должна представить в ответственное подразделение (ОП) по две пары предлагаемого товара (контрольные образцы). Образцы должны быть размерами 41 и 43, и соответствовать требованиям, указанным в технических характеристиках. Вместе с

	представленными контрольными образцами организация-поставщик обязана предоставить образцы всех материалов, использованных для производств-полуботинок, прикрепленные к чертежному картону формата А4, с обозначением материалов, указанных выше, и сертификаты качества на них (при наличии последних). Представленные образцы обуви согласовываются (на предмет соответствия внешнему виду и конструкции) с Заказчиком, после чего Заказчик предоставляет поставщику количество обуви-полуботинок в соответствии с размерами. В целях принятия товара, поставляемого на склад в соответствии с графиком, контрольные образцы товара (2 пары, разного размера) доставляются в ответственное подразделение для проверки соответствия внешнему виду и конструкции, и сравнения с изначальными контрольными образцами. Товар считается принятым Заказчиком в случае соответствия техническим характеристикам и результатам положительного заключения лабораторной экспертизы. Внешний вид - в соответствии с утвержденным образцом. Выпускаются в размерах 36-48. Упаковка: как минимум в коробках из пятислойного картона, по 10 пар в 1 коробке. Коробки должны быть маркированы (этикетками размером не менее 8 см*15 см), на которых должны быть видны название ассортимента, количество, размеры, наименование поставщика и организации-производителя, а месяц и год изготовления должны быть заполнены вручную. Поставщик обязан гарантировать качество поставляемой обуви в течение всего периода ношения /эксплуатации (8 месяцев), и безвозмездно заменять количество обуви, вышедшей из строя раньше срока, на новую - в течение 14-и календарных дней. Течение срока замены начинается с рабочего дня, следующего за письменным уведомлением Заказчика.
--	--