

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

на чехлы на сидения

№ п/п	Наименование	Обозначение (краткая характеристика)	единица измерения	Кол-во	Стоимость за единицу (без НДС)	Общая сумма, для закупа (без НДС)
1	2	3	4	5	6	7
1	Работы по пошиву и установке чехлов (с расходными материалами) для автобуса ДЭУ	Работы по пошиву и установке чехлов (с расходными материалами) для автобуса марки Daewoo GDW612 HK2, год выпуска 2012. Чехлы для сидений автобуса должны быть изготовлены из текстильного материала в составе: хлопок не менее -30%, полиэстер не менее-70%, плотность не менее 320г. м/кв., утойчивость к истиранию: не менее 30000 циклов (тип материала по согласованию с заказчиком) высокой прочности, высокие эксплуатационные качества, (отсутствие лоснящихся пятен, трещин и потертостей), высокая степень огнеупорности, не загорается при попадании искры, обеспечивает оптимальный воздухообмен, легко ремонтируется без нарушения эстетики внешнего вида, не выгорает на солнце, сохраняя цвет, без специфического запаха, экологически безопасный, не содержит токсинов и аллергенов. Строгое соответствие изделия геометрии и технологическим особенностям сиденья данной марки транспорта, соответственно исполнитель обязан на каждом этапе пошива чехлов своими силами производить замер сиденья на территории нахождения заказчика. Крепления для фиксации чехлов на сидении должны быть изготовлены таким образом, чтобы при эксплуатации было исключено их самопроизвольное отстегивание, развязывание и т.д. и не позволяли чехлу сползти. Чехлы не должны позволять спине скользить по сидению. Наполнитель поролон. Цвет чехлов подбирается по согласованию с заказчиком. Исполнитель по окончании пошива чехлов обязан их своими силами произвести установку на сидения автотранспорта.	шт	270	5 500	1 485 000,00
	ВСЕГО					1 485 000,00

Место оказания работ: Мангистауская область, г.Актау, 25 микрорайон, база МУТТ ТОО «Ойл Транспорт Корпорейшн».

Сроки оказания работ: в течение 30 календарных дней с даты заключения договора.

Начальник ИТО



Арипов Н.Б.

Старший специалист ОБПиЭА



Нурманова М.Х.