

**2 шпинделді көлденең жонушы СББ бар токарлық  
автоматтың техникалық сипаттамасы  
(Лот 1)**

**Жалпы талаптар**

Жеткізілетін жабдық зауыттық өндірілуі тиіс. Прототиптерді жеткізу рұқсат етілмейді. Жеткізуші жеткізілген жабдықтың ақаулықтары болмайтындығына, жабдықты әзірлеуге, пайдаланылатын материалдарға немесе өндірістің сапасына байланысты немесе осы жабдықты пайдалану кезінде Қазақстан Республикасының әдеттегі жағдайларында пайдалану нұсқауларына сәйкес әрекет ету немесе әрекетсіздіктің нәтижесінде көрсетілуіне кепілдік береді.

Жабдықтаушы барлық қажетті лицензияларды сатып алуға жауап береді және жабдықты жеткізуге рұқсат береді.

Жеткізілетін жабдықта осы техникалық тапсырманың техникалық сипаттамаларына қойылатын талаптарда көрсетілген сандық және сапалық көрсеткіштер болуы керек.

Жеткізілетін жабдық жаңа (қолданыста болмаған) болуы керек және 2019 жылғы болу керек. Қалпына келтірілген қондырғылар мен агрегаттардан жиналған жабдықты жеткізуге болмайды.

Жабдықтар орысша және/немесе қазақ және ағылшын тілдерінде, соның ішінде өндіруші ұсынатын пайдалану нұсқаулықтары мен басқа да құжаттамалармен қамтамасыз етілуі керек, оның ішінде кепілдік міндеттемелері (көшірмелер түрінде берілмейді) және қажетті сертификаттардың көшірмелері.

Жабдықта конструкцияға байланысты ақаулар болмауы керек, материалдар немесе жұмысқа немесе Өндіруші көрсеткен пайдалану талаптарына сәйкес, түпкілікті мақсаттағы ел үшін әдеттегі жағдайларда жеткізілетін жабдықты пайдаланған кезде Өндірушінің әрекеті немесе әрекетсіздігінің нәтижесі ретінде көрінеді.

Жеткізу үшін ұсынылатын жабдық жұмыс істеуге тиіс және Жеткізушінің ұсынысы (тапсырысты орналастыруға қатысушысы) осы талапты орындау үшін қажетті барлық компоненттерді қамтуы керек.

Жеткізушінің жабдықты жеткізуі шеңберінде төмендегідей жұмыстар мен қызметтерді көрсету керек:

- Жабдықтарды монтаждау және іске қосу жұмыстарын, жеткізушінің сервистік инженерлері сертификатталған Өндіруші жүргізілуі тиіс.

- Жеткізілген жабдықты кепілдік мерзімі ішінде пайдалануға бергеннен кейін аспаптық бақылау жүргізу;

- ұсынылған жабдықтарды пайдалану және техникалық қызмет көрсету бойынша құжаттарын, (паспорт және т.б.) орыс және/немесе қазақ көрсету, және импортталатын жабдықтарды жеткізу жағдайында, сондай-ақ ағылшын тілінде ұсыну;

- кепілдік мерзімі кезеңінде жұмыс күні ішінде телефон, факс, электронды пошта арқылы тегін техникалық қолдау.

Жеткізілген жабдықтың кепілдігі жабдықты пайдалануға беру туралы актіні ресімдеген күннен бастап және 12 айдан кем болмауы керек.

Жеткізуші жабдыққа кепілдік мерзімінде орнататын барлық қосалқы бөлшектерді жабдықтың түпнұсқа компоненттері ретінде бірдей өндіруші шығаруы және сертификаттауы керек және ең нашар функционалдық сипаттамалары болмауы керек.

Кепілдік берілген жабдықтың барлығын қамтуы керек.

**Жабдықтаушыға қойылатын талаптар:**

Жабдықтарды жеткізу кезінде Жеткізуші өз қызметкерлерінде Өндіруші сертификаттаған қызмет көрсету бойынша инженерге ие болуы керек. Тендерлік өтінімге қызмет көрсету саласының инженерін дайындау туралы тиісті сертификаттың көшірмесін немесе хат-кепілдеме беру қажет.

Жеткізуші жабдықтарды, шығын материалдарын сатуға, сондай-ақ Қазақстан Республикасының аумағында кепілдікті және кепілдемеден кейінгі қызмет көрсетуді қамтамасыз ету үшін тиісті жабдықтың өндірушісімен аккредиттеледі. Өтінішке тиісті рұқсат қағазының көшірмесі қоса берілуге тиіс.

**Қызмет талаптары:**

Жабдықтаушы өз есебінен жабдықтың қызмет көрсетуін кепілдік мерзімі ішінде қамтамасыз етуі керек (қажет болған жағдайда).

Жеткізілетін жабдыққа пайдалануға еңгізу актісіне қол қойғаннан кейін жеткізуші 12 айлық қызметтік кепілдік береді.

**Жеткізу талаптары:**

Жеткізуші тапсырыс берушінің кем дегенде 4 қызметкерін, 2 шпинделді көлденең жонушы СББ токарлық автоматта, консультативты кур өткізіп сертификат беруі тиіс.

Жеткізуші өзінің сертифицикаатталған қызметкерлерімен тапсырыс берушінің ғимаратына білдекті орнату және іске қосу жұмыстарын өткізуі тиіс.

Жеткізуші 2 шпинделді көлденең жонушы СББ токарлық автоматты станокқа дербес компьютерге бағдарламалауға және басқаруға арналған бағдарламалық колдауды қамтамасыз етуі тиіс.

Орнату және іске қосу кезінде жеткізуші тапсырыс берушінің сызбаларымен кем дегенде 5 детальды жасауы тиіс.

**Төлеу және жеткізу шарттары:**

Бағасы ҚҚС қоса көрсетілген DDP шарттарына сәйкес (сатып алушыға дейін жеткізу және өзіне барлық жолда болу мүмкін салықтар мен міндеттерді қоса)

Төлем шарттары: жеткізуден кейін

Жеткізі мерзімдері: Жабдықтарды жеткізу мерзімі келісімге қол қоюдан кейін 4 ай ішінде болуы тиіс. Мерзімнен ерте жеткізуге болады.

**ҚҚС пен бірге бағасы: 182 000 000 (жүз сексен екі миллион)тенге**

№	Наименование	Ед. изм.	Величина
1.	Ең үлкен аңдей алатын шыбық диаметрі	мм	От 20 до 26
2.	Басты шпиндельдің ойығы.	мм	От 28 до 33
3.	Бағдарламаланған қозғалыстардың дәлдігі, көп емес	мм	0,001
4.	Бір жүрістегі ең көп өңдеу ұзақтығы	мм	От 220 до 365
5.	Ең көп ось саны, кем емес	шт	7
6.	Машинаның күйін көрсететін шам, кем емес	шт	1
<b>Басты шпиндель</b>			
	Алдыңғы тұғырды айналдыру тісті бебеулер арқылы жүзеге асады.	шт	1
7.	Электрлік шпинделдің қуаты.	KW	от 2 до 8
8.	Шпинделдің айналдыру жылдамдығы	об/мин	8 000 до 10000
<b>Передняя бабка</b>			
9.	Z1 жүру мүмкіндігі	мм	от 60 до 380
10.	Орын ауыстыру жылдамдығы, кем дегенде.	м/мин	30
<b>Басты құралдар қалталары (алдыңғы және артқы)</b>			
11.	Басты құрал қалтасы , кем дегенде	шт	2

12.	Кескіштер ұяларының саны, кем дегенде	шт	5 × 2
13.	Көлденең қозғалыстардың мүмкіндігі X1, X2, кем дегенде	мм	45
14.	Көлденең қозғалыстардың жылдамдығы, кем дегенде	м/мин	30
15.	Тігінен жүру мүмкіндіктері Y1, Y2, кем дегенде	мм	от 180 до 325
16.	Тігінен жүру жылдамдығы Y1, Y2, кем дегенде	м/мин	30
17.	Әрбір супортқа сыртын өңдеу құралдарының саны	шт	от 4 и более
18.	Құралдың құйрығы	мм	16 x 16
<b>Осттік өңдеуге арналған қалта</b>			
19.	Аксиальдық құралдар дүкені негізгі шпиндельден немесе қарсы шпиндельден алынатын бөліктердің ішкі бөлшектерін өңдеу (орталықтандыру, бұрғылау немесе бұрау). Басты және қарсы шпиндельдің жағынан осьтік құрал үшін кем дегенде 2 × 4 позициясы бар. Әрбір позицияға саңылаулар арқылы төменгі қысымды МСС жеткізіледі.	шт	1 магазин 2x4
20.	Басты шпиндельдегі ішкі ойықтарды өңдеу құралдары. Кем дегенде	шт	4
21.	Қарсы шпиндельдегі ішкі ойықтарды өңдеу құралдары. Кем дегенде	шт	4
22.	Тігінен жүру мүмкіндіктері Y2,	мм	от 85 до 260
23.	Тігінен жүру жылдамдығы, кем дегенде	м/мин	30
24.	Цангалар	тип	ER-20
<b>Қарсы шпиндель</b>			
25.	Көлденең қозғалыстардың мүмкіндігі Z2	мм	от 170 до 300
26.	Беріліс жылдамдығы кем дегенде	м/мин	30
27.	Ең үлкен аңдей алатын шыбық диаметрі	мм	от Ø 20 до Ø26
28.	ойығы	мм	от 23 до Ø 33
29.	Қарсышпиндельдің айналу жылдамдығы	об/мин	от 8 000 до 10000
30.	Электрлік шпиндельдің қуаты.	KW	от 1,5 до 3,7
31.	Шпиндель ішіндегі деталдің ең үлен ұзындығы, кем дегенде	мм	150
32.	Бетті шығуғу арналған деталдің ең үлен ұзындығы, кем дегенде	мм	170
<b>Пневмобасқарғыш</b>			

33.	Қажетті қысым , кем дегенде	бар	6
<b>Майлау –Суыту сұйықтығы</b>			
34.	Бөшкесінің сйымдылығы,менее	л.	160
35.	МСС тұтынуы, артық емес	л / мин	90
36.	Қысым, кем дегенде	бар	7
<b>Электрқұралдары</b>			
37.	Кернеу, кем дегенде	В	200 (+/-10%)
38.	Тұтынатын қуаты, кем дегенде	КВА	12
39.	Шудың орташа деңгейі, артық емес	дБ (А)	75
40.	Ұзындығы ×ені×биіктігі, кем дегенде	м	1,9 x 1.2 x 1.69
	Білдектің салмағы, артық емес	кг	4500
<b>Шыбықты автоматты жүктеу аспабы</b>			
38	- Шыбықтың ұзындығы:ең ұзыны , кем дегенде	мм	3200
39	- Шыбықтың диаметрі:	мм	От 3 до 36
40	- Қиғаш жинақтаушы, кем дегенде	мм	180
41	- жүктеу уақыты, артық емес	сек	17 сек./ пруток 3 м
42	- сырт пішіндері (L x l x h), артық емес	мм	4 770x 450x 1500
43	- Гидравликалық бағыттауыштар D36 (шыбық үшін Ø 23 мм -32 мм)	шт	1
44	- Шыбықтың берілісі үшін бағыттауыш D36	шт	1
45	- Роликтік орталандырушы (дөңгелек шыбық үшін)	шт	1
46	- алты қырлы шыбыққа отталандырушы (без оснастки)	шт	1
47	- Синхрондаушы аспап	шт	1
48	- Шыбықтарға арналған пандус (230 мм)	шт	1
49	- май сақтаушы орын	шт	1
50	- Шыбықтардың қалдыған шығару аспабы	шт	1
51	Шыбықты жүктеушінің интерфейсі:		
52	- Шыбықтың таусылу белгісі	шт	1
53	- Шыбық жүктеуші жүйесі	шт	1
54	- Шыбықтың шетін кесу автоматты жүйес	шт	1

<b>Кесу құралдарының топтамасы</b>			
55	Сыртқы өңдеуге арналған кескіш ұстағыш, құйрығының өлшемі 16 x 16 мм, кем дегенде	шт	5
56	4 мм ауытқуы баркескіш құйрығының өлшемі 16 x 16 мм, кем дегенде	шт	5
57	Цангаға арналған қысу аспабы F42 (171E) (басты шпинделге), кем дегенде	шт	1
58	Цангаға арналған қысу аспабы F38 (164E) (басты шпинделге), кем дегенде	шт	1
59	Айналмалы бұталарға арналған пиноль C34; C28; C22, кем дегенде	шт	1
60	ЧПУ FANUC 31 i B, жаман емес	шт	1
<b>Қосымша (Опциялар)</b>			
61	Басты оң жақ құрал қалталарына кем дегенде 3 орынға моторланғвн станция	шт	1
62	Басты сол жақ құрал қалталарына кем дегенде 3 орынға моторланғвн станция	шт	1
63	Берілісті құралға (орталықтандыру, бұрғылау немесе бұрау)арналған ұзартылған бөлшек (ұзындығы кем дегенде 154 мм) (жабдық-цангасы ESX-20) nmax =12000 об/мин C=10 Н/м, кем дегенде	шт	3
64	Цангалар жинағы ESX 20, кем дегенде	комплект	1
65	Дискілік жонғығыа арналған сыртқы бөлшек (сыртқы, кем дегенде Ø 50; ішкі, кем дегенде Ø 13) , кем дегенде	шт	1
66	Айла бұйымда білдектердің алдыңғы бетін, басты және кері шпиндельде өңдеуге арналған беріліс құралы. , кем дегенде	шт	6
67	С осі бойынша басты шпиндельді басқару. кем дегенде	шт	1
68	F38 (164E) Конусты цангаларды қысуға арналған қысу жүйесі.	шт	1
69	Дөңгелек цанга(164E) Ø 5 мм, кем дегенде	шт	1
70	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 6 мм, кем дегенде	шт	1
71	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 7 мм, кем дегенде	шт	1
72	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 8 мм, кем дегенде	шт	1

73	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 10 мм, кем дегенде	шт	1
74	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 20 мм, кем дегенде	шт	1
75	С өсі бойынша кері шпиндельді басқару, кем дегенде	шт	1
76	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, кем дегенде	шт	1
77	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, кем дегенде	шт	1
78	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 5 мм, кем дегенде	шт	1
79	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, кем дегенде	шт	1
80	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 13 мм, кем дегенде	шт	1
81	Дөңгелек цанга F38 (164E) Ø 17 мм, кем дегенде	шт	1
82	G88 – цангасыз компенсаторды пайдалана отырып(Fanuc опциясы) метчикпен басты және карсы шпиндельде бұранданы қатаң кесу жүйесі.	шт	1
83	Пневматикалық бағыттауыш втулкасына арналған пневматикалық жинақ, кем дегенде	шт	1
84	Электроавтоматика шкафының ауасын алмастыра суыту, кем дегенде	шт	1
85	Жаңқа жинағыш конвеер – барлық металдар, кем дегенде	шт	1
86	МСС барының датчигі (МСС жоқ болған жағдайда станоктыо өшіреді), кем дегенде	шт	1
87	Пневматикалық бағыттауыш, h11 шыбығымен жұмыс стеуге мүмкіндік беретін айналмалы пиноль. Механикалық (қолмен) қысқыға жеңіл ауыстырылады, кем дегенде	шт	1
88	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулкаØ 5 мм, кем дегенде	шт	1
89	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулкаØ 6 мм, кем дегенде	шт	1
90	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулкаØ 7 мм, кем дегенде	шт	1
91	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулкаØ 8 мм, кем дегенде	шт	1
92	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулкаØ 10 мм, кем дегенде	шт	1
93	Нитриттелген дөңгелек бағыттауыш втулка Ø 20 мм, кем дегенде	шт	1
94	Ұзындығы кем дегенде 3,2 м болатын шабықты	шт	1

	автоматты түрде беруге арналған құрылғы		
95	Бағыттаушы канал Бағыттаушы канал D 7 шыбықтарға Ø от 5 до 6 мм, кем дегенде	шт	1
96	Бағыттаушы канал D 10 шыбықтарға Ø 7 ден 9 мм, кем дегенде	шт	1
97	Бағыттаушы канал D 12 шыбықтарға Ø 10 нан 11 мм, кем дегенде	шт	1
98	Бағыттаушы канал D 22 шыбықтарға Ø 20 дан 21 мм, кем дегенде	шт	1
99	Шыбықтарға арналған ботфидерлер Ø 13 тен 23 мм, қосылған, кем дегенде : - 1 гидравликалық канал D25 - 1 шыбықты итергіш D25	шт	1
100	Шпинделге салғыш трубка, ойығы Ø 27, кем дегенде	шт	1
101	Дөңгелек қанға SHT D25 шыбықтарға Ø 20 мм, кем дегенде	шт	1
102	Шыбықтарға арналған ботфидерлер Ø 3 тен 13 мм, қосылған, кем дегенде : - 1 гидравликалық канал D15 - 1 шыбықты итергіш D15	шт	1
103	Шпинделге салғыш трубка, ойығы Ø 16, кем дегенде	шт	1
104	Шпинделге салғыш трубка, ойығы Ø 16, кем дегенде	шт	1
105	Дөңгелек қанға SHK D15 шыбықтарға Ø 10 мм, кем дегенде	шт	1
106	Дөңгелек қанға SHK D15 шыбықтарға Ø 8 мм, кем дегенде	шт	1
107	Дөңгелек қанға SHK D15 шыбықтарға Ø 7 мм, кем дегенде	шт	1
108	Дөңгелек қанға SHK D15 шыбықтарға Ø 6 мм, кем дегенде	шт	1
<b>Бөлшектерді жасау үшін қажетті құралдар</b>			
109	Ұстағыш. Артқы бұрыш 7°, беткі бұрышы 95°, 80° градусты ромб тәріздес бұрандамен бекітілетін текшеге арналған оң жақты ұстағыш. Көлденең қимасы 16x16. кем дегенде	шт	2

11 0	Текше. Бір жақтаулы 80° ромб тәріздес жартылай таза және таза өңдеуге арналған текше. IC907 балқымасынан жасалған. SM жаңқа сындарғышымен. Ұшындағы радиусы r=0.4мм. Баяу берілісте жоңқа сындыру. Алдыңғы беті оң бұрыш, кесу күші төмен. Ыстыққа төзімді және жұмсақ металдарды кесуге арналған. кем дегенде	шт	10
11 1	Текше. Бір жақтаулы 80° ромб тәріздес жартылай таза және таза өңдеуге арналған текше. IC907 балқымасынан жасалған. SM жаңқа сындарғышымен. Ұшындағы радиусы r=0.2мм. Баяу берілісте жоңқа сындыру. Алдыңғы беті оң бұрыш, кесу күші төмен. Ыстыққа төзімді және жұмсақ металдарды кесуге арналған. кем дегенде	шт	10
11 2	Ø 2,5 тескіш. Қысқы сериядан және қаптамасыз, цилиндрлік құирықты, диаметрі 2.5мм оңжақ спиральді тескіш. Кесу бетінің ұзындығы – 14мм. Жалпы ұзындығы 43мм. Жалпы бұрышы 135°. Жылдам кескіш M42 болаттан жасалған . кем дегенде	шт	3
11 3	Ø 3,5тескіш. Қысқы сериядан және қаптамасыз, цилиндрлік құирықты, диаметрі 3.5мм оңжақ спиральді тескіш. Кесу бетінің ұзындығы – 20мм. Жалпы ұзындығы 52мм. Жалпы бұрышы 135°. Жылдам кескіш M42 болаттан жасалған . кем дегенде	шт	3
11 4	Ø 5тескіш. Қысқы сериядан және қаптамасыз, цилиндрлік құирықты, диаметрі 5мм оңжақ спиральді тескіш. Кесу бетінің ұзындығы – 26мм. Жалпы ұзындығы 62мм. Жалпы бұрышы 135°. Жылдам кескіш M42 болаттан жасалған . кем дегенде	шт	3
11 5	Ø 1.8 тескіш. Қысқы сериядан және қаптамасыз, цилиндрлік құирықты, диаметрі 1.8 мм оңжақ спиральді тескіш. Кесу бетінің ұзындығы – 11мм. Жалпы ұзындығы 36 мм. Жалпы бұрышы 135°. Жылдам кескіш M42 болаттан жасалған . кем дегенде	шт	3
11 6	Ø8 центрлегіш. Цилиндрлік құирықты ББуы бар станоктарға арналған оң жақты центрлегіш тескіш. Диаметрі - 8 мм. Кесу бетінің ұзындығы – 21мм. Жалпы ұзындығы 79 мм. Жалпы бұрышы 90°. Жылдам кескіш HSS болаттан жасалған . кем дегенде	шт	1
11 7	Жоңғы. Орташа ұзындықты спиралінің көтерілу бұрышы 30°, тістері бірін бірі жабатын 4 тісті жоңғы. IC900 балқымасынан. Диаметрі - 12 мм.	шт	3

	Кесу бетінің ұзындығы – 22мм. кем дегенде		
11 8	Ұстағыш. оң жақты сыртқы бұранданы кесуге арналған, көлденең қимасы 16x16 ұстағыш. кем дегенде	шт	1
11 9	Текше. IC908 балқымасынан жасалған сыртқы бұранданы кесуге арналған көлденең қимасы 60° текше. кем дегенде	шт	10
12 0	Жоңғы. спиралінің көтерілу бұрышы 30°, диаметрі - 2 мм. Кесу бетінің ұзындығы – 7мм 4 тісті жоңғы. IC900 балқымасынан. Құирығының диаметрі - 2 мм.. кем дегенде	шт	3
12 1	Жоңғы. спиралінің көтерілу бұрышы 30°, диаметрі - 3 мм. Кесу бетінің ұзындығы – 10мм 4 тісті жоңғы. IC900 балқымасынан. Құирығының диаметрі - 6 мм.. кем дегенде	шт	3
12 2	2.5 мм алты қырлы профильді жасауға арналған аспап. Ротацияллы алты қырлы 2.5 мм аспап. Орнату диаметрі – 12мм 293023 ұстағышына арналған. Кесу бетінің ұзындығы – 4мм. Жалпы ұзындығы – 25 мм. кем дегенде	шт	3
12 3	3.5 мм алты қырлы профильді жасауға арналған аспап. Ротацияллы алты қырлы 3.5 мм аспап. Орнату диаметрі – 12мм 293023 ұстағышына арналған. Кесу бетінің ұзындығы – 6мм. Жалпы ұзындығы – 25 мм. кем дегенде	шт	3
12 4	5 мм алты қырлы профильді жасауға арналған аспап. Ротацияллы алты қырлы 5 мм аспап. Орнату диаметрі – 5 мм 293023 ұстағышына арналған. Кесу бетінің ұзындығы – 8.5 мм. Жалпы ұзындығы – 25 мм. кем дегенде	шт	3
12 5	Ротацияллы TORX TX8 профильді жасауға арналған аспап. Орнату диаметрі – 12 мм 293023 ұстағышына арналған. Кесу бетінің ұзындығы – 2 мм. Жалпы ұзындығы – 18 мм. кем дегенде	шт	3
12 6	Ротацияллы профильді жасауға арналған аспап. Орнату диаметрі – 12 мм. Құирығының диаметрі - 16 мм. диаметрі - 44мм, Құирығының ұзындығы – 50 мм. Жалпы ұзындығы – 96 мм. кем дегенде	шт	1
12 7	Диаметрі – 16 мм құралды ұстауға, 293023 ұстағышына арналған остік кескіш ұстағыш. Бекіту амалы – торт болпен бетінен қысу. Орнату диаметрі – 25мм. кем дегенде	шт	1
12 8	Бұранданы айналдыра кесуге арналған аспап, кем дегенде	шт	1

12 9	Бұранданы айналдыра кесуге арналған бас, кем дегенде	шт	2
13 0	Арнайы бұранданы кесуге арналған арнайы текше, кем дегенде	шт	12
13 1	Арнайы бұранданы кесуге арналған арнайы текше, кем дегенде	шт	12
13 2	Арнайы бұранданы кесуге арналған арнайы текше, кем дегенде	шт	12
13 3	Арнайы бұранданы кесуге арналған арнайы текше, кем дегенде	шт	12
13 4	Арнайы бұранданы кесуге арналған арнайы текше, кем дегенде	шт	12



Ректор

ҒЖЖИ жөніндегі проректор

Жоба жетекшісі

Шаймарданов Ж.К.

Гавриленко О.Д.

Азаматов Б.Н.

### ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі DDP шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Жеткізгеннен кейін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 120 күнтізбелік күн.