

Протокол № 9

итогов по закупу медицинских изделий по объявлению № 10 от 12 мая 2021 г на 2021 год способом запроса ценовых предложений

КГП «Центральная больница города Темиртау»

21.05.2021 год

Комиссия в составе:

1	Базарова У.Ю.	И.о. заместителя директора по медицинской части, председатель комиссии
2	Третьяк Н.Н.	Заместитель директора по экономическому и административно хозяйственному обеспечению
Члены комиссии:		
3	Чернышенко И.А.	Руководитель СПП и ВК
4	Абеуова Г.Б	Главный бухгалтер
5	Цыцура А.Н.	Провизор
6	Капанова Д.Б.	Главная медсестра
7	Уали С.У.	Юрист
8	Ильясова Я.А.	экономист, секретарь комиссии

Организатор проведения закупа способом запроса ценовых предложений:
- КГП «Центральная больница города Темиртау» УЗКО

Согласно главы 10 Постановления Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года №1729 « Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования» (далее «Правила») организатор провел закуп способом запроса ценовых предложений медицинских изделий.

Организатор закупа запросил ценовые предложения у потенциальных поставщиков путем размещения объявления на интернет – ресурсе заказчика.

В срок до 14 – 00 часов 19 мая 2021 года предоставлены ценовые предложения следующих потенциальных поставщиков:

№ п/п	Дата подачи конвертов	Время подачи конвертов	Наименование фирмы – поставщика	Адрес	Номер телефона
1	18.05.2021	15 час – 00 мин	ТОО «Арех Со»	Юр.адрес: 050023 РК, г.Алматы, ул. Нур Алатау ул.Еркегали Рахмадиева,дом 35	8(727) 295-25-25 etah@arex-co.kz
2	19.05.2021	10 час – 22 мин	ТОО «Atlant MT»	Юр.адрес: РК, г.Нур-Султан, ул. Б.Майлина д.4/1 офис 117 Почтовый адрес: РК.010000,г.Нур-	8 (7172) 97-83-97

				Султан, ул.Б.Майлина д4/1, офис 117	
--	--	--	--	---	--

19 мая 2021 года в 14-30 часов проведено вскрытие конвертов с заявками по закупкам лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, расходных материалов по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования на 2021 год способом запроса ценовых предложений.

При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями, представители потенциальных поставщиков не присутствовали.

Комиссией были рассмотрены предоставленные документы потенциальных поставщиков, предоставивших ценовые предложения на соответствие требованиям, предусмотренным в «Правилах» и принято решение:

1. Согласно п. 112 настоящих «Правил» «в случае, когда в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с п. 113 настоящих «Правил», заказчик или организатор закупа принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа» комиссия решила произвести закуп медицинских изделий способом из одного источника согласно, приложения № 1.

Председатель комиссии

Заместитель комиссии

Члены комиссии:



Базарова У.Ю..

Третьяк Н.Н.

Чернышенко И.А.

Абеуова Г.Б

Цыцура А.Н.

Капанова Д.Б.

Уали С.У.

Секретарь комиссии:

Ильасова Я.А.

КТН "Центральная больница города Тельмана"

Итого в заказе: 200000000,00 руб. (двадцать миллионов рублей)

№ п/п	Наименование и адрес заказчика	Наименование	Технические характеристики	Ед. изм.	Планируемое кол-во 2021 г.	Потребность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Поставщик	Цена	Сумма
1	КТН "Центральная больница города Тельмана" с Тельману Чувашской 22	Стерильный Рама 3-2x180	Стерильный Рама, диаметр 3,2м, длиной 180см. Стерильно имеет саморазмещающую рейбу, одна из сторон должна быть Г-образно изогнута. Выпуклости должны быть направлены по критерию безопасности и совместимости с процедурой малотонно-размещаемой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 9032 для изделий, изготавливаемых в промышленной организации. Сталь химический состав: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	8 084	50	404 200	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Шығ. Алматы 14 Биратаев Рахымжанович 35 87271 295-25-25 stak@ares-co.kz	7 849,00	392 050,00
2	КТН "Центральная больница города Тельмана" с Тельману Чувашской 22	Стерильный Рама 3-2x220	Стерильный Рама, диаметр 3,2м, длиной 220см. Стерильно имеет саморазмещающую рейбу, одна из сторон должна быть Г-образно изогнута. Выпуклости должны быть направлены по критерию безопасности и совместимости с процедурой малотонно-размещаемой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 9032 для изделий, изготавливаемых в промышленной организации. Сталь химический состав: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	8 084	50	242 520	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Шығ. Алматы 14 Биратаев Рахымжанович 35 87271 295-25-25 stak@ares-co.kz	7 849,00	239 470,00
3	КТН "Центральная больница города Тельмана" с Тельману Чувашской 22	Стерильный Рама 3-2x250	Стерильный Рама, диаметр 3,2м, длиной 250см. Стерильно имеет саморазмещающую рейбу, одна из сторон должна быть Г-образно изогнута. Выпуклости должны быть направлены по критерию безопасности и совместимости с процедурой малотонно-размещаемой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 9032 для изделий, изготавливаемых в промышленной организации. Сталь химический состав: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	8 084	50	242 520	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Шығ. Алматы 14 Биратаев Рахымжанович 35 87271 295-25-25 stak@ares-co.kz	7 849,00	239 470,00
4	КТН "Центральная больница города Тельмана" с Тельману Чувашской 22	Стерильный Рама 4-6x250	Стерильный Рама, диаметр 4,6м, длиной 250см. Стерильно имеет саморазмещающую рейбу, одна из сторон должна быть Г-образно изогнута. Выпуклости должны быть направлены по критерию безопасности и совместимости с процедурой малотонно-размещаемой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 9032 для изделий, изготавливаемых в промышленной организации. Сталь химический состав: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	8 084	50	242 520	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Шығ. Алматы 14 Биратаев Рахымжанович 35 87271 295-25-25 stak@ares-co.kz	7 849,00	239 470,00
5	КТН "Центральная больница города Тельмана" с Тельману Чувашской 22	Вентиль малотонно-размещаемой 4,5x25,5x10мм	Вентиль малотонно-размещаемой 4,5 - Вентиль длиной 10мм. Рукава диаметром 4,5мм. Рукава на вентиль изготовлены из нержавеющей стали, материал Аустенитный легированный нержавеющей стали, толщина вентиль на горизонтальной оси между горизонтальной и вертикальной 3мм, длиной 10мм. Вентиль имеет саморазмещающую рейбу, что исключает необходимость его безостановочной замены. Рабочая часть вентиль имеет конусную форму - тригрантный острый канавки под углом 22. Выпуклости должны быть направлены по критерию безопасности и совместимости с процедурой малотонно-размещаемой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 9032 для изделий, изготавливаемых в промышленной организации. Сталь химический состав: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	3 545	20	71 700	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Шығ. Алматы 14 Биратаев Рахымжанович 35 87271 295-25-25 stak@ares-co.kz	3 861,00	69 620,00

<p>К/П "Центральная Больница города Тельмеги г. Тельмеги Чайковский, 22</p>	<p>Валет Φ (цилиндрический самонарезной) 4,5x27,5mm</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5 - Валет длиной 50mm. Резьба диаметром 4,5mm. Резьба на валу левая. Головка вала цилиндрическая, высотой 5mm над цилиндрической опоркой S3,5, с глубиной паза 2,8mm, диаметр вала на опорку между головкой и резьбой 5mm, длиной 20mm. Валет имеет самонарезную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вала имеет коническое начало - протравлен острый, закругленный край под углом 22. Напильники должны быть острыми по критерию безопасности и совместности с производством микроинвазивной хирургии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческой организм. Сталь легированная марку ISO 5832.1, состав материала: C - 0,07% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>нет</p>	<p>3,545</p>	<p>20</p>	<p>71,700</p>	<p>T00 - Apex Co - Rpt. Apex - 050023 PK - Anama, via. Hup Anam via. Ercanate Pavia (Italia), via 35 81727 295-25-25 info@apex-co.it</p>	<p>3,481,00</p>	<p>69,620,00</p>
<p>7 К/П "Центральная Больница города Тельмеги г. Тельмеги Чайковский, 22</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5x29,0mm</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5 - Валет длиной 50mm. Резьба диаметром 4,5mm. Резьба на валу левая. Головка вала цилиндрическая, высотой 5mm над цилиндрической опоркой S3,5, с глубиной паза 2,8mm, диаметр вала на опорку между головкой и резьбой 5mm, длиной 20mm. Валет имеет самонарезную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вала имеет коническое начало - протравлен острый, закругленный край под углом 22. Напильники должны быть острыми по критерию безопасности и совместности с производством микроинвазивной хирургии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческой организм. Сталь легированная марку ISO 5832.1, состав материала: C - 0,07% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>нет</p>	<p>3,545</p>	<p>20</p>	<p>71,700</p>	<p>T00 - Apex Co - Rpt. Apex - 050023 PK - Anama, via. Hup Anam via. Ercanate Pavia (Italia), via 35 81727 295-25-25 info@apex-co.it</p>	<p>3,481,00</p>	<p>69,620,00</p>
<p>8 К/П "Центральная Больница города Тельмеги г. Тельмеги Чайковский, 22</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5x31,0mm</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5 - Валет длиной 50mm. Резьба диаметром 4,5mm. Резьба на валу левая. Головка вала цилиндрическая, высотой 5mm над цилиндрической опоркой S3,5, с глубиной паза 2,8mm, диаметр вала на опорку между головкой и резьбой 5mm, длиной 20mm. Валет имеет самонарезную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вала имеет коническое начало - протравлен острый, закругленный край под углом 22. Напильники должны быть острыми по критерию безопасности и совместности с производством микроинвазивной хирургии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческой организм. Сталь легированная марку ISO 5832.1, состав материала: C - 0,07% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>нет</p>	<p>3,545</p>	<p>20</p>	<p>71,700</p>	<p>T00 - Apex Co - Rpt. Apex - 050023 PK - Anama, via. Hup Anam via. Ercanate Pavia (Italia), via 35 81727 295-25-25 info@apex-co.it</p>	<p>3,481,00</p>	<p>69,620,00</p>
<p>9 К/П "Центральная Больница города Тельмеги г. Тельмеги Чайковский, 22</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5x33,0mm</p>	<p>Валет цилиндрический самонарезной 4,5 - Валет длиной 50mm. Резьба диаметром 4,5mm. Резьба на валу левая. Головка вала цилиндрическая, высотой 5mm над цилиндрической опоркой S3,5, с глубиной паза 2,8mm, диаметр вала на опорку между головкой и резьбой 5mm, длиной 20mm. Валет имеет самонарезную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вала имеет коническое начало - протравлен острый, закругленный край под углом 22. Напильники должны быть острыми по критерию безопасности и совместности с производством микроинвазивной хирургии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческой организм. Сталь легированная марку ISO 5832.1, состав материала: C - 0,07% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>нет</p>	<p>3,545</p>	<p>15</p>	<p>51,775</p>	<p>T00 - Apex Co - Rpt. Apex - 050023 PK - Anama, via. Hup Anam via. Ercanate Pavia (Italia), via 35 81727 295-25-25 info@apex-co.it</p>	<p>3,481,00</p>	<p>52,215,00</p>

<p>КТП "Центральные Благоустройства г.Томска" Чайковский, 22</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0x4,0мм</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0 - Вентиль длиной 40мм. Резьба диаметр 4,0мм. Резьба на венте левосторонняя. Головка вентя пологотайная, высотой 3,1мм над расширительной створкой S2,5, глубина паза 1,7мм, диаметр вентя на протяжении между головкой и резьбой 2,4мм, длиной 2,9мм. Вентиль имеет шаровидную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вентя имеет коническое начало, вертикальный угол - 90°. Конусом начала имеет 3 паза шириной длиной 6мм, продолжение по радиусу R20мм. Выпуклости должны быть выполнены по критерию безопасности и совместности с прокладками манжетно-резинчатой изоляцией. Матрица изготовлена - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для сталей, изготовленных в промышленной среде. Сталь по химическим нормам ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,07% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	шт	3 121	20	62 420	<p>ТОО "Арес Со-Юр Агрег" 050023 ПК, г. Астана, ул. Нур Астана г.Астана Республика Казахстан 35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz</p>	3 000,00	60 600,00
<p>11 КТП "Центральные Благоустройства г.Томска" Чайковский, 22</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0x4,0мм</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0 - Вентиль длиной 40мм. Резьба диаметр 4,0мм. Резьба на венте левосторонняя. Головка вентя пологотайная, высотой 3,1мм над расширительной створкой S2,5, глубина паза 1,7мм, диаметр вентя на протяжении между головкой и резьбой 2,4мм, длиной 2,9мм. Вентиль имеет шаровидную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вентя имеет коническое начало, вертикальный угол - 90°. Конусом начала имеет 3 паза шириной длиной 6мм, продолжение по радиусу R20мм. Выпуклости должны быть выполнены по критерию безопасности и совместности с прокладками манжетно-резинчатой изоляцией. Матрица изготовлена - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для сталей, изготовленных в промышленной среде.</p>	шт	3 023	20	62 420	<p>ТОО "Арес Со-Юр Агрег" 050023 ПК, г. Астана, ул. Нур Астана г.Астана Республика Казахстан 35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz</p>	3 000,00	60 600,00
<p>12 КТП "Центральные Благоустройства г.Томска" Чайковский, 22</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0x4,0мм</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0 - Вентиль длиной 40мм. Резьба диаметр 4,0мм. Резьба на венте левосторонняя. Головка вентя пологотайная, высотой 3,1мм над расширительной створкой S2,5, глубина паза 1,7мм, диаметр вентя на протяжении между головкой и резьбой 2,4мм, длиной 2,9мм. Вентиль имеет шаровидную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вентя имеет коническое начало, вертикальный угол - 90°. Конусом начала имеет 3 паза шириной длиной 6мм, продолжение по радиусу R20мм. Выпуклости должны быть выполнены по критерию безопасности и совместности с прокладками манжетно-резинчатой изоляцией. Матрица изготовлена - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для сталей, изготовленных в промышленной среде. Сталь по химическим нормам ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,07% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	шт	3 121	20	156 050	<p>ТОО "Арес Со-Юр Агрег" 050023 ПК, г. Астана, ул. Нур Астана г.Астана Республика Казахстан 35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz</p>	3 000,00	156 000,00
<p>13 КТП "Центральные Благоустройства г.Томска" Чайковский, 22</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0x5/8мм</p>	<p>Вентиль шаровый диаметр условный 4,0 - Вентиль длиной 50мм. Резьба диаметр 4,0мм. Резьба на венте левосторонняя. Головка вентя пологотайная, высотой 3,1мм над расширительной створкой S2,5, глубина паза 1,7мм, диаметр вентя на протяжении между головкой и резьбой 2,4мм, длиной 2,9мм. Вентиль имеет шаровидную резьбу что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вентя имеет коническое начало, вертикальный угол - 90°. Конусом начала имеет 3 паза шириной длиной 6мм, продолжение по радиусу R20мм. Выпуклости должны быть выполнены по критерию безопасности и совместности с прокладками манжетно-резинчатой изоляцией. Матрица изготовлена - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для сталей, изготовленных в промышленной среде. Сталь по химическим нормам ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,07% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	шт	3 321	20	62 420	<p>ТОО "Арес Со-Юр Агрег" 050023 ПК, г. Астана, ул. Нур Астана г.Астана Республика Казахстан 35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz</p>	3 000,00	60 600,00
<p>14 КТП "Центральные Благоустройства г.Томска" Чайковский, 22</p>	<p>Вентиль дистанционный 4,0x1/2"</p>	<p>Вентиль дистанционный - диаметр вентя должен быть 4,5мм, длина вентя 40мм, резьба на венте левосторонняя, длиной на 6мм меньше длины вентя, для каждой длины вентя. Головка вентя шаровидная диаметр 4,0мм высотой 4,5мм над расширительной створкой S2,5 мм и глубиной расширительной створки 1,7мм. Вентиль должен иметь шаровидную резьбу, что позволяет фиксировать его без использования шестигранника. Рабочая часть вентя имеет коническое начало, вертикальный угол - 90°. Конусом начала имеет 3 паза шириной длиной 6мм. Выпуклости должны быть выполнены по критерию безопасности и совместности с прокладками манжетно-резинчатой изоляцией. Матрица изготовлена - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для сталей, изготовленных в промышленной среде. Сталь по химическим нормам ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,07% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	шт	3 501	10	37 800	<p>ТОО "Арес Со-Юр Агрег" 050023 ПК, г. Астана, ул. Нур Астана г.Астана Республика Казахстан 35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz</p>	3 600,00	36 500,00

16	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вент. дистанция 4.5 L-45	Вент. дистанция - диаметр вент. должен быть 4.5мм, длина вент. 45мм. Резьба на венте вент. должна, длиной на вент. должна быть вент. для каждой длины вент. Головка вент. диаметр должна диаметры вент. вент. 4.5мм под диаметр вент. отверстия S15 мм и глубина вент. отверстия должна 2.5мм. Вент. должна иметь диаметр вент. резьбы, что позволяет фиксировать его без использования шестика. Рабочая часть вент. имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, переходный угол - 120°, переходит в диаметр 6.5мм под углом 30°. Конусное начало имеет 3 шапочки под углом 15° и радиус R20мм (высота) должны быть выполнены по критериям безопасности и совместности с прорезными вентиляционными вентиляцией. Материал изготовлен - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 9012 для изделий, изготовленных в Челябинской области. Сталь легированная марки ISO 5012.1, состав материала: C-0.03% max, Si-1.0% max, Mn-2.0% max, P-0.025% max, S-0.01% max, Ni-0.1% max, Cu-17.0-19.0% max, Mo-2.25-3.0% max, Nb-13.0-15.0% max, Co-0.5% max, Fe-остаток.	шт	3.780	10	37.800	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	3.650.00	36.750.00
16	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вент. реконструктивный канализационный 6.5 L-90	Вент. реконструктивный канализационный - диаметр вент. 6.5мм, длина вент. 90мм. Резьба выполнена, выстывает в дистанционной части вент. на протяжении 25мм. Вент. канализационный, диаметр канализационного отверстия 2.5мм. Головка вент. диаметр должна диаметры вент. вент. 6.5мм под диаметр вент. отверстия S9 мм и глубина вент. отверстия должна 3.7мм. Вент. имеет диаметр вент. резьбы, что позволяет фиксировать его без использования шестика. Рабочая часть вент. имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, переходный угол - 120°, переходит в диаметр 6.5мм под углом 30°. Конусное начало имеет 3 шапочки под углом 15° и радиус R20мм (высота) должны быть выполнены по критериям безопасности и совместности с прорезными вентиляционными вентиляцией. Материал изготовлен - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 9012 для изделий, изготовленных в Челябинской области. Сталь легированная марки ISO 5012.1, состав материала: C-0.03% max, Si-1.0% max, Mn-2.0% max, P-0.025% max, S-0.01% max, Ni-0.1% max, Cu-17.0-19.0% max, Mo-2.25-3.0% max, Nb-13.0-15.0% max, Co-0.5% max, Fe-остаток.	шт	14.925	5	74.625	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	14.400.00	72.450.00
17	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вент. реконструктивный канализационный 6.5 L-95	Вент. реконструктивный канализационный - диаметр вент. 6.5мм, длина вент. 95мм. Резьба выполнена, выстывает в дистанционной части вент. на протяжении 32мм. Вент. канализационный, диаметр канализационного отверстия 2.5мм. Головка вент. диаметр должна диаметры вент. вент. 6.5мм под диаметр вент. отверстия S9 мм и глубина вент. отверстия должна 3.7мм. Вент. имеет диаметр вент. резьбы, что позволяет фиксировать его без использования шестика. Рабочая часть вент. имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, переходный угол - 120°, переходит в диаметр 6.5мм под углом 30°. Конусное начало имеет 3 шапочки под углом 15° и радиус R20мм (высота) должны быть выполнены по критериям безопасности и совместности с прорезными вентиляционными вентиляцией. Материал изготовлен - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 9012 для изделий, изготовленных в Челябинской области. Сталь легированная марки ISO 5012.1, состав материала: C-0.03% max, Si-1.0% max, Mn-2.0% max, P-0.025% max, S-0.01% max, Ni-0.1% max, Cu-17.0-19.0% max, Mo-2.25-3.0% max, Nb-13.0-15.0% max, Co-0.5% max, Fe-остаток.	шт	14.925	5	74.625	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	14.400.00	72.450.00
18	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вент. реконструктивный канализационный 6.5 L-100	Вент. реконструктивный канализационный - диаметр вент. 6.5мм, длина вент. 100мм. Резьба выполнена, выстывает в дистанционной части вент. на протяжении 32мм. Вент. канализационный, диаметр канализационного отверстия 2.5мм. Головка вент. диаметр должна диаметры вент. вент. 6.5мм под диаметр вент. отверстия S9 мм и глубина вент. отверстия должна 3.7мм. Вент. имеет диаметр вент. резьбы, что позволяет фиксировать его без использования шестика. Рабочая часть вент. имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, переходный угол - 120°, переходит в диаметр 6.5мм под углом 30°. Конусное начало имеет 3 шапочки под углом 15° и радиус R20мм (высота) должны быть выполнены по критериям безопасности и совместности с прорезными вентиляционными вентиляцией. Материал изготовлен - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 9012 для изделий, изготовленных в Челябинской области. Сталь легированная марки ISO 5012.1, состав материала: C-0.03% max, Si-1.0% max, Mn-2.0% max, P-0.025% max, S-0.01% max, Ni-0.1% max, Cu-17.0-19.0% max, Mo-2.25-3.0% max, Nb-13.0-15.0% max, Co-0.5% max, Fe-остаток.	шт	14.925	5	74.625	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	14.400.00	72.450.00
19	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вент. реконструктивный канализационный 6.5 L-105	Вент. реконструктивный канализационный - диаметр вент. 6.5мм, длина вент. 105мм. Резьба выполнена, выстывает в дистанционной части вент. на протяжении 32мм. Вент. канализационный, диаметр канализационного отверстия 2.5мм. Головка вент. диаметр должна диаметры вент. вент. 6.5мм под диаметр вент. отверстия S9 мм и глубина вент. отверстия должна 3.7мм. Вент. имеет диаметр вент. резьбы, что позволяет фиксировать его без использования шестика. Рабочая часть вент. имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, переходный угол - 120°, переходит в диаметр 6.5мм под углом 30°. Конусное начало имеет 3 шапочки под углом 15° и радиус R20мм (высота) должны быть выполнены по критериям безопасности и совместности с прорезными вентиляционными вентиляцией. Материал изготовлен - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 9012 для изделий, изготовленных в Челябинской области. Сталь легированная марки ISO 5012.1, состав материала: C-0.03% max, Si-1.0% max, Mn-2.0% max, P-0.025% max, S-0.01% max, Ni-0.1% max, Cu-17.0-19.0% max, Mo-2.25-3.0% max, Nb-13.0-15.0% max, Co-0.5% max, Fe-остаток.	шт	14.925	5	74.625	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	14.400.00	72.450.00
20	КТП "Центральная бытовка города Тельгери" с Тельгери Чайковский, 22	Вентиляционный вент 7 x 40 мм	Вент. должен быть изготовлен по техническому заданию, соответствующего ISO 9012-2:2014 для изделий, изготовленных в пределах Челябинска и иметь соответствующее покрытие внешнего слоя. Если вент. должна быть диаметром 7,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм с соответствующей резьбой по всей длине. Резьба должна быть канализационная. Головка вент. должна быть конической формы и иметь диаметр вент. 4.5мм. По диаметру на длине вент. должна быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для установки с ударопрочным винтом на рабочей части вент. Вент. должен иметь усиленную конструкцию и изготовлен, в составе вентер в комплекте канализационный вентер, длина в. диаметр.	шт	4.435	30	133.050	ТОО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур-Алатау 11/1 Ержанов Равшанжолды д.35 8(727) 295-25-25 stah@ares-co.kz	4.500.00	135.000.00

<p>КТП "Центральное Большой город Тельман с Тельман Чайковского, 22</p> <p>1,4</p>	<p>Промышленный калибровочный безразмерный стержень, шершавый, 9,5-200</p> <p>■ 1</p>	<p>Точка стержня должна быть изготовлена из легированного сплава соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в основном для измерения и иметь анкерованием покрытия серого цвета. Стержень должен быть предназначен для использования в вертикальной верхней области безразмерной части. Стержень должен быть калибровочный диаметр калибра должен быть не менее 4,0 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные ребрышки, предназначенные для обозначения выводов. В продольной части должны быть резьбы шириной не более 3 град., в продольной части должны быть углубления диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при измерении. Стержень должен выдерживать деформации, с вершины большого вершка. Стержень биаксиально - двенадцатикратно отклонен, 1 мм/мм. В продольной части должны быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 120 град. к оси стержня. В дистальной части должны быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесенный выем. Конструкция слесенного выема разработана для предотвращения вращения выемной выемки в плоскости продольного отвода стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь уникальную маркировку и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>66 950</p>	<p>1</p>	<p>133 900</p>	<p>ТОО «Агрос Ко-Рис Агрос» (050023) PK, г. Алматы, ул. Нур Ахмет 14 Бирлик Республикасы, айма 35 8(727) 245 25 25 stah@agros-co.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КТП "Центральное Большой город Тельман с Тельман Чайковского, 22</p> <p>1,4</p>	<p>Промышленный калибровочный безразмерный стержень, шершавый, 9,5-200</p>	<p>Точка стержня должна быть изготовлена из легированного сплава соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в основном для измерения и иметь анкерованием покрытия серого цвета. Стержень должен быть предназначен для использования в вертикальной верхней области безразмерной части. Стержень должен быть калибровочный диаметр калибра должен быть не менее 4,0 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные ребрышки, предназначенные для обозначения выводов. В продольной части должны быть резьбы шириной не более 3 град., в продольной части должны быть углубления диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при измерении. Стержень должен выдерживать деформации, с вершины большого вершка. Стержень биаксиально - двенадцатикратно отклонен, 1 мм/мм. В продольной части должны быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 120 град. к оси стержня. В дистальной части должны быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесенный выем. Конструкция слесенного выема разработана для предотвращения вращения выемной выемки в плоскости продольного отвода стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь уникальную маркировку и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>66 950</p>	<p>2</p>	<p>133 900</p>	<p>ТОО «Агрос Ко-Рис Агрос» (050023) PK, г. Алматы, ул. Нур Ахмет 14 Бирлик Республикасы, айма 35 8(727) 245 25 25 stah@agros-co.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КТП "Центральное Большой город Тельман с Тельман Чайковского, 22</p> <p>1,4</p>	<p>Промышленный калибровочный безразмерный стержень, шершавый, 10-200</p>	<p>Точка стержня должна быть изготовлена из легированного сплава соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в основном для измерения и иметь анкерованием покрытия серого цвета. Стержень должен быть предназначен для использования в вертикальной верхней области безразмерной части. Стержень должен быть калибровочный диаметр калибра должен быть не менее 4,0 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные ребрышки, предназначенные для обозначения выводов. В продольной части должны быть резьбы шириной не более 3 град., в продольной части должны быть углубления диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при измерении. Стержень должен выдерживать деформации, с вершины большого вершка. Стержень биаксиально - двенадцатикратно отклонен, 1 мм/мм. В продольной части должны быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 120 град. к оси стержня. В дистальной части должны быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесенный выем. Конструкция слесенного выема разработана для предотвращения вращения выемной выемки в плоскости продольного отвода стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 10 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь уникальную маркировку и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>66 950</p>	<p>2</p>	<p>133 900</p>	<p>ТОО «Агрос Ко-Рис Агрос» (050023) PK, г. Алматы, ул. Нур Ахмет 14 Бирлик Республикасы, айма 35 8(727) 245 25 25 stah@agros-co.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КТП "Центральное Большой город Тельман с Тельман Чайковского, 22</p> <p>1,4</p>	<p>Промышленный калибровочный безразмерный стержень, шершавый, 10-200</p>	<p>Точка стержня должна быть изготовлена из легированного сплава соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в основном для измерения и иметь анкерованием покрытия серого цвета. Стержень должен быть предназначен для использования в вертикальной верхней области безразмерной части. Стержень должен быть калибровочный диаметр калибра должен быть не менее 4,0 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные ребрышки, предназначенные для обозначения выводов. В продольной части должны быть резьбы шириной не более 3 град., в продольной части должны быть углубления диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при измерении. Стержень должен выдерживать деформации, с вершины большого вершка. Стержень биаксиально - двенадцатикратно отклонен, 1 мм/мм. В продольной части должны быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 120 град. к оси стержня. В дистальной части должны быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесенный выем. Конструкция слесенного выема разработана для предотвращения вращения выемной выемки в плоскости продольного отвода стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 10 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь уникальную маркировку и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>66 950</p>	<p>1</p>	<p>200 850</p>	<p>ТОО «Агрос Ко-Рис Агрос» (050023) PK, г. Алматы, ул. Нур Ахмет 14 Бирлик Республикасы, айма 35 8(727) 245 25 25 stah@agros-co.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>195 000,00</p>

<p>КПН "Центральное Бюро по охране и контролю Чайковского, 22</p>	<p>Прокладочный кабель-проводник Безопасный проводник, маркировка: 11-210</p>	<p>Ткань створки должна быть изготовлена из синтетического материала соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в первую очередь и иметь антивибрационные свойства створки шеста. Створка должна быть предназначена для эксплуатации в условиях повышенной влажности окружающей среды. Створка должна быть кабель-проводником, диаметр канавки должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На створке должны быть продольные ребра, предназначенные для облегчения выкладки. В продольной части должна быть пазовая канавка не более 5 град., в продольной части должна быть усиленная диаметром 13,8 мм для обеспечения стабильности при изгибах. Створка должна выдерживать изгибание, с вершины большого корня. Створка изготавливается двенадцатиклассовым способом, 1 вариант. В продольной части должна быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси створки. В дистальной части должна быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 7,0мм. Створка в базовой комплектации имеет слесенный вид. Конструкция слесенного вида разработана для предотвращения попадания влаги и пыли в продольную часть створки, а также возможности регулировки длины этого створки. Диаметр створки должен быть 11 мм, длина створки 290 мм. Створка должна иметь условную маркировку, изготовленную из маркировки, в системе которой включены название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>60 950</p>	<p>2</p>	<p>133 900</p>	<p>ООО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Тару Алатау ул. Ермеков Рахымжанов, дом 35 8(727) 295-25-25 stabil@ares-so.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КПН "Центральное Бюро по охране и контролю Чайковского, 22</p>	<p>Прокладочный кабель-проводник Безопасный проводник, маркировка: 11-210</p>	<p>Ткань створки должна быть изготовлена из синтетического материала соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в первую очередь и иметь антивибрационные свойства створки шеста. Створка должна быть предназначена для эксплуатации в условиях повышенной влажности окружающей среды. Створка должна быть кабель-проводником, диаметр канавки должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На створке должны быть продольные ребра, предназначенные для облегчения выкладки. В продольной части должна быть пазовая канавка не более 5 град., в продольной части должна быть усиленная диаметром 13,8 мм для обеспечения стабильности при изгибах. Створка должна выдерживать изгибание, с вершины большого корня. Створка изготавливается двенадцатиклассовым способом, 1 вариант. В продольной части должна быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси створки. В дистальной части должна быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 7,0мм. Створка в базовой комплектации имеет слесенный вид. Конструкция слесенного вида разработана для предотвращения попадания влаги и пыли в продольную часть створки, а также возможности регулировки длины этого створки. Диаметр створки должен быть 11 мм, длина створки 290 мм. Створка должна иметь условную маркировку, изготовленную из маркировки, в системе которой включены название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>60 950</p>	<p>2</p>	<p>133 900</p>	<p>ООО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Тару Алатау ул. Ермеков Рахымжанов, дом 35 8(727) 295-25-25 stabil@ares-so.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КПН "Центральное Бюро по охране и контролю Чайковского, 22</p>	<p>Прокладочный кабель-проводник Безопасный проводник, маркировка: 12-200</p>	<p>Ткань створки должна быть изготовлена из синтетического материала соответствующего ISO 9032-3:2014 для изделий, предназначенных в первую очередь и иметь антивибрационные свойства створки шеста. Створка должна быть предназначена для эксплуатации в условиях повышенной влажности окружающей среды. Створка должна быть кабель-проводником, диаметр канавки должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На створке должны быть продольные ребра, предназначенные для облегчения выкладки. В продольной части должна быть пазовая канавка не более 5 град., в продольной части должна быть усиленная диаметром 13,8 мм для обеспечения стабильности при изгибах. Створка должна выдерживать изгибание, с вершины большого корня. Створка изготавливается двенадцатиклассовым способом, 1 вариант. В продольной части должна быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси створки. В дистальной части должна быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 7,0мм. Створка в базовой комплектации имеет слесенный вид. Конструкция слесенного вида разработана для предотвращения попадания влаги и пыли в продольную часть створки, а также возможности регулировки длины этого створки. Диаметр створки должен быть 12 мм, длина створки 200 мм. Створка должна иметь условную маркировку, изготовленную из маркировки, в системе которой включены название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт</p>	<p>60 950</p>	<p>2</p>	<p>133 900</p>	<p>ООО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Тару Алатау ул. Ермеков Рахымжанов, дом 35 8(727) 295-25-25 stabil@ares-so.kz</p>	<p>65 000,00</p>	<p>130 000,00</p>
<p>КПН "Центральное Бюро по охране и контролю Чайковского, 22</p>	<p>Прокладочная проволока, сталь 1,2мм 10в</p>	<p>Прокладочная проволока 1,2мм 10в - Прокладочная проволока служит для изготовления проводников. Диаметр проволоки 1,2мм, длина 10 мм. Прокладочная проволока в виде круглой формы. Диаметр канавки 75-85 мм. Прокладочная имеет повышенную эластичность. Прокладочная должна быть сплюснута по критерию безопасности и совместимости с продольными кабель-проводниками аналогичной конструкции. Материал изготовления - нормированная сталь, соответствующая международному стандарту ISO 9032 для изделий, предназначенных в сельскохозяйственной отрасли. Сталь изготовлена по нормам ISO 9032-3, классификация: С - 0,03% max, S - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>шт</p>	<p>12 330</p>	<p>1</p>	<p>12 330</p>	<p>ООО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Тару Алатау ул. Ермеков Рахымжанов, дом 35 8(727) 295-25-25 stabil@ares-so.kz</p>	<p>14 971,00</p>	<p>14 971,00</p>
<p>КПН "Центральное Бюро по охране и контролю Чайковского, 22</p>	<p>Прокладочная проволока, сталь 1,2мм 10в</p>	<p>Прокладочная проволока 1,2мм 10в - Прокладочная проволока служит для изготовления проводников. Диаметр проволоки 1,2мм, длина 10 мм. Прокладочная проволока в виде круглой формы. Диаметр канавки 75-85 мм. Прокладочная имеет повышенную эластичность. Прокладочная должна быть сплюснута по критерию безопасности и совместимости с продольными кабель-проводниками аналогичной конструкции. Материал изготовления - нормированная сталь, соответствующая международному стандарту ISO 9032 для изделий, предназначенных в сельскохозяйственной отрасли. Сталь изготовлена по нормам ISO 9032-3, классификация: С - 0,03% max, S - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0%, Ca - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	<p>шт</p>	<p>17 911</p>	<p>1</p>	<p>17 911</p>	<p>ООО «Арес Со-Юр» адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Тару Алатау ул. Ермеков Рахымжанов, дом 35 8(727) 295-25-25 stabil@ares-so.kz</p>	<p>17 020,00</p>	<p>17 020,00</p>

