

«Утверждаю»
Ректор Ташкентского
фармацевтического института



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Пакет с технической частью предложения должен содержать следующие документы:

1. Техническое предложение и сравнительная таблица технических характеристик на предлагаемый товар с указанием гарантийного срока в соответствии с формой №1, прилагаемой к данному заданию;
2. Сертификат соответствия, подтверждающий соответствие предлагаемого товара нормативно техническим документам. При этом копия подтверждается печатью выдавшего органа или держателя подлинника
или
документ (экспертное заключение уполномоченного органа и т.д.), подтверждающий, что данный Товар не входит в перечень товаров, подлежащих обязательной сертификации
или
3. Санитарно-эпидемиологическое заключение, подтверждающее соответствие предлагаемого товара санитарно-гигиеническим нормам и правилам, действующим в Республике Узбекистан. При этом копия заключения подтверждается печатью выдавшего его органа или держателя подлинника;
или
документ (экспертное заключение уполномоченного органа и т.д.), подтверждающий, что данный Товар не входит в перечень товаров, подлежащих обязательной санитарно-эпидемиологической экспертизе.
4. Участник должен представить подробный ответ по каждому пункту технического задания, содержащий требуемое значение (если указано), комментарий и ссылку на подтверждающий материал с указанием страницы данного материала. Пункты, заполненные таким текстом как "Да", "Нет", с копированием текста непосредственно из формы технических спецификаций, или с оставлением строк параметра пустыми и без указания конкретных страниц в подтверждающем материале – **будут рассматриваться как не соответствующие заполненными.**

5. Участник должен предоставить по одной мебельной продукции в качестве образца стол, шкаф и мойку из перечня мебели лабораторного назначения.

После сдачи образцов оформляется документ, подтверждающий предоставление образца (Форма №2 Акта приема-передачи образцов товаров прилагается в технической части). Образец сдается по адресу: Республика Узбекистан, г. Ташкент, Мирабадский район, ул. Ойбек, дом №45.

Участник должен разместить копию акта приема-передачи образцов товаров через свой персональный кабинет не позднее срока, определенного в объявлении о проведении электронного отбора.

Участник, не сдавший образец товара и/или в случае не размещения копии акта приема-передачи образцов, а также в случае не подтверждения предлагаемых параметров заявленному в предложении будет дисквалифицирован.

6. Поставляемый товар должен быть новым, не бывшим в эксплуатации, датой производства не ранее 2022 года;

7. Гарантийное обслуживание в течение 2 лет. Участник должен гарантировать, что материалы и качество продуктов исключают возникновение дефектов при условии их нормального использования в соответствии с руководством по эксплуатации в течение гарантийного срока. Если при нормальном использовании возникнуть неполадки, поломка требующий ремонт или замены, участник будет обязан произвести все работы за свой счет в течение не более 30 календарных дней;

8. Консультации и техническая поддержка, с установкой и обучением за счет поставщика на месте эксплуатации;

9. Продукция должно соответствовать высоким стандартам качества ISO 9001:2008.

10. Упаковка и отгрузка продукта должно быть в соответствие с требованиями и правилами завода производителя, которое должно обеспечивать сохранность и цельность продукта.

11. Вместе с товарами участник должен передать следующие документы:

Счет-фактура, с ссылкой на договор и указанием Заказчика, Грузополучателя и Продавец;

Накладная с указанием Заказчика, Грузополучателя и Продавец;

Упаковочный лист;

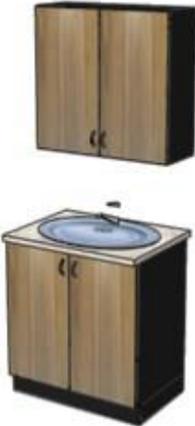
Сертификат качества на партию продукции - (1 оригинал), и/или протокол испытания независимой, уполномоченной лаборатории на партию продукции (1 оригинал), и/или заверенная копия сертификата соответствия выданный уполномоченным органом на серийное производство данного вида продукции - (1 экземпляр).

Мебель офисного назначения

№	Наименование	ед. изм.	КОЛ-ВО	ФОТО	Подробное техническое описание.
2 Этаж					
1	Набор офисной мебели в комплект входит: Стол рабочий (1800*900*750мм)-1шт Стол приставка (1400*600*750мм)-1шт Тумба под принтер (900*450*750мм)-1шт Тумба выкатная (450*530*600мм)-1шт	к-т.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса (стола рабочего, стола приставки, тумбы под принтер), необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешницы, экраны, внутрикаркасная тумба под принтер и выкатная тумба должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все столешницы и крышки тумб имеют утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Все необходимые щитовые панели и столешницы должны бы собраны на евровинтовых стяжках и закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. Ролики на выкатной тумбе диаметром 50мм. с металлическим основание, изготовленные на основе каучука для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

2	Кресло офисное	шт.	2		<p>Размер (ШxВxГ): :72 x 105(113) x 60 см Материал обивки: :Эко-кожа Материал крестовины: :Металл Цвет: :Чёрный Максимальная нагрузка: :110 кг</p>
3	Шкаф комбинированный 3300*450*2700мм	шт.	2		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. У шкафа должны быть стеклянные прозрачные фасады толщиной 5мм. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

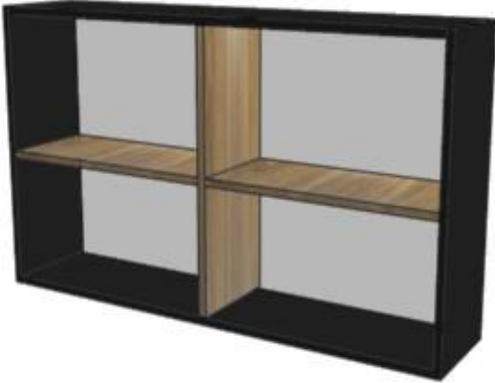
4	Тумба мобильная 1500*750*450мм	шт.	2		<p>Тумба должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Крышка тумбы имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Тумба должна быть собрана на евровинтовых стяжках.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа тумбы должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
5	<p>Набор кухонной мебели в комплект входит:</p> <p>Тумба под мойку (800*600*850мм)-1шт</p> <p>Навесной шкаф (800*300*700мм)-1шт</p>	к-т.	7		<p>Набор кухонной мебели должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Фасадные панели должны быть изготовлены из акриловых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 18мм.</p> <p>Столешница должна быть изготовлена из БСП пластика. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Набор должен быть собран на евровинтовых стяжках.</p> <p>На столешнице имеется техническое отверстие для крепления мойки из нержавеющей стали в комплекте со смесителем и сифоном.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа нижней тумбы должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

6	<p>Набор кухонной мебели в комплект входит: Тумба под мойку (600*600*850мм)-1шт Навесной шкаф (600*300*700мм)-1шт</p>	к-т.	3		<p>Набор кухонной мебели должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Фасадные панели должны быть изготовлены из акриловых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 18мм. Столешница должна быть изготовлена из БСП пластика. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Набор должен быть собран на евровинтовых стяжках. На столешнице имеется техническое отверстие для крепления мойки из нержавеющей стали в комплекте со смесителем и сифоном. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа нижней тумбы должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
7	<p>Стул на металлическом каркасе</p>	шт.	67		<p>Металлокаркас стула должен быть изготовлен из плоскоооальной трубы диаметром 30*15мм с толщиной стенок 1,5мм. Конструкция стула должна быть изготовлена таким образом чтобы у стула не имелось острых и ранящих углов. Вся конструкция металлокаркаса стула должна быть сварена инверторной сваркой, все сварочные швы должны быть зачищены. Металлокаркас должен иметь полимерно порошковое покрытие. Спинка и сидение должны быть изготовлены из декоративного полипропилена (PP) и иметь фанерное основание, эргономичную форму которая комфортно поддерживает тело человека и не даёт долго уставать, и оббиты паралоном и тканью. Стул должен быть складываемым, путем одевания друг в друга до 10 шт.</p>

8	Стул на раме	шт.	8		<p>Варианты обивки: искусственная кожа. Каркас металлический хромированный. Максимальная допустимая нагрузка: 80 кг. Габариты стула. Высота: 88 см. Высота сиденья: 46 см. Глубина сиденья: 48 см. Ширина сиденья: 45 см.</p>
9	Стол рабочий 1300*650*750мм	шт.	43		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница, экран, должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Столешница имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

10	Тумба выкатная 450*510*650мм	шт.	47		<p>Тумба должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Крышка тумбы имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Тумба должна быть собрана на евровинтовых стяжках.</p> <p>Фурниту GTV. направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. Ролики на выкатной тумбе диаметром 50мм. с металлическим основанием, изготовленные на основе каучука для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
11	Шкаф стеллаж 1300*280*750мм	шт.	13		<p>Шкаф стеллаж должен быть изготовлен из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Крышка тумбы имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Шкаф стеллаж должна быть собрана на евровинтовых стяжках.</p> <p>На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

12	Шкаф стеллаж 650*280*750мм	шт.	1		<p>Шкаф стеллаж должен быть изготовлен из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Крышка тумбы имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Шкаф стеллаж должна быть собрана на евровинтовых стяжках.</p> <p>На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
13	Стол рабочий 1200*650*750мм	шт.	4		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница, экран, должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Столешница имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

14	Полка навесная 1300*250*750 мм	шт.	4		<p>Полка навесная должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Полка навесная должен быть собран на евровинтовых стяжках.</p>
15	Шкаф гордеробный 700*500*2000мм	шт.	10		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

16	Шкаф книжный 800*400*2000мм	шт.	15		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. У шкафа должны быть стеклянные прозрачные фасады толщиной 5мм.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
17	Шкаф книжный 800*500*2700мм	шт.	6		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

18	Шкаф 3550/1700*500*2700мм	шт.	1		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
19	Стол обеденный 1700*800*780мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса Стола, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 30*30мм и 50*40мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого матового швета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основа Стола должны быть закреплены регулируемые вертыши типа Бинго.</p> <p>2. Столешница должна быть изготовлена панелей мелкодисперсной фракции толщиной 32мм и покрыта БПС пластиком.</p>

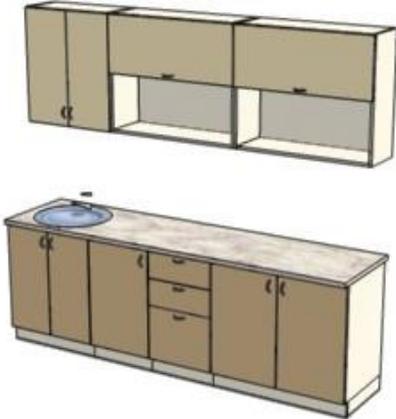
20	Стол обеденный 3000*1000*780мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса Стола, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 30*30мм и 50*40мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого матового швета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основа Стола должны быть закреплены регулируемые вертыши типа Бинго.</p> <p>2. Столешница должна быть изготовлена панелей мелкодисперсной фракции толщеной 32мм и покрыта БПС пластиком.</p>
21	Стул на метллическом каркасе	шт.	236		<p>Металлокаркас стула должен быть изготовлен из профильной трубы диаметром 25мм с толщиной стенок 1,5мм. Конструкция стула долна быть изготовлена таким образом что бы у стула не имелось острых и раяющих углов. Вся конструкция металлокаркаса стула должна быть сварена инверторной сваркой, все сварочные швы должны быть зачищены. Металлокаркас должен иметь полимерно порошковое покрытие. Спинка и сидение должны быть изготовлены из полипропилена (PP) и иметь изогнутую эргономичную форму которая комфортно поддерживает тело человека и не даёт долго уставать. У сидения должен имется съёмный тканевый чехол. На ножках стула должны быть установлены пластмассовые пробки из ABS пластика высотой 80мм. Стул должен быть складирuemым, путем одевания друг в друга до 7 шт.</p>
1 Этаж					

22	<p>Стол для заседаний 9000*2600*760мм</p>	шт.	1		<p>Полка навесная должна быть изготовлена из щитовых шпанированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все столешницы и основания имеют утолщение 64мм. Полка навесная должен быть собран на евроинтовых стяжках. На основании стола должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
23	<p>Кресло офисное</p>	шт.	22		<p>Размер (ШxВxГ): :72 x 105(113) x 60 см Материал обивки: :Эко-кожа Материал крестовины: :Металл Цвет: :Чёрный Максимальная нагрузка::110 кг</p>

24	<p>Набор офисной мебели в комплект входит: Стол рабочий (1800*900*750мм)-1шт Стол приставка (1400*600*750мм)-1шт Тумба под принтер (900*450*750мм)-1шт Тумба выкатная (450*530*600мм)-1шт</p>	К-Т.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса (стола рабочего, стола приставки, тумбы под принтер), необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового швета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешницы, экраны, внутрикаркасная тумба под принтер и выкатная тумба должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все столешницы и крышки тумб имеют утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Все необходимые щитовые панели и столешницы должны бы собраны на евровинтовых стяжках и закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. Ролики на выкатной тумбе диаметром 50мм. с металлическим основание, изготовленные на основе каучука для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
----	---	------	---	--	---

25	<p>Стол для заседаний 2200*1100*760мм</p>	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового швета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница, должны быть изготовлена из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции с утолщением до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должна быть закреплена к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
26	<p>Шкаф стеллаж 900*400*2000мм</p>	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса шкафа, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 25*25мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового швета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены пластиковые заглушки.</p> <p>2. Полки, внутрикаркасная тумба должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Все необходимые щитовые панели и столешницы должны бы собраны на евровинтовых стяжках и закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые.</p>

27	Шкаф гордеробный 700*400*2000мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса шкафа, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 25*25мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за полдецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового швета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены пластиковые заглушки.</p> <p>2. Полки, внутрикаркасная тумба должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщеной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщеной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщеной 0.4-0.8мм. Все необходимые щитовые панели и столешницы должны бы собраны на евровинтовых стяжках и закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые.</p>
28	Кресло офисное	шт.	14		<p>Размер (ШxВxГ): 55 x 107(115) x 58 см Материал обивки::Эко-кожа Материал крестовины: :Металл Цвет::Чёрный Максимальная нагрузка::110 кг</p>

29	Стул на раме	шт.	8		<p>Варианты обивки: искусственная кожа. Каркас металлический хромированный. Максимальная допустимая нагрузка: 80 кг. Габариты стула. Высота: 88 см. Высота сиденья: 46 см. Глубина сиденья: 48 см. Ширина сиденья: 45 см.</p>
30	<p>Стол рабочий с перегородкой 1200*600*1100мм</p>	шт.	13		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО. 2. Столешница с перегородкой, экран, должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Столешница имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
31	<p>Набор кухонной мебели в комплект входит: Тумба (2450*600*850мм)- 1шт Навесной шкаф (2450*300*700мм)-1шт</p>	к-т.	1		<p>Набор кухонной мебели должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Фасадные панели должны быть изготовлены из акриловых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 18мм. Столешница должна быть изготовлена из БСП пластика. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0,4-0,8мм. Набор должен быть собран на евровинтовых стяжках. На столешнице имеется техническое отверстие для крепления мойки из нержавеющей стали в комплекте со смесителем и сифоном. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах,</p>

					<p>четырёхшарнирные с механизмом плавного закрывания. Направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа нижней тумбы должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
32	Диван 2500*850*850мм	шт.	1		<p>Диван с двумя мягкими боковыми подлокотниками, мягкими спиной и сидением. Используемые материалы. Диван должна быть собрана шурупами из бруса (таврика) в 3 на 4 см, специальными скобами для конструкции каркасов мягкой мебели (длиной 6-8 мм) с применением фанеры, МДФ. Скелет каркаса должна быть отделана эластичной лентой, пружиной, обклеивается поролоном высшей плотности 26-28 мм с применением спец клея. Обивка должна быть осуществлена качественной тканью или кожа заменителем, соответствующий Международному стандарту.</p>
33	Шкаф для одежды 640*400*2200мм	шт.	16		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырёхшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые заглушки для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

34	Скамейка 1300*450*900мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса скамейки, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 30*30мм и 40*40мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого матового швета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые заглушки для предотвращения порчи полового покрытия.</p> <p>2. Полка должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Сидение должно быть изготовлена из щитовых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., и обито паралоном 26-28 плотности, и обтянуто тканью или кож замом. Полка и сидение должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
I Этаж Аптека					
35	Шкаф для одежды 640*400*2200мм	шт.	3		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

36	Скамейка 800*450*450мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса скамейки, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 30*30мм и 40*40мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого матового швета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые заглушки для предотвращения порчи полового покрытия.</p> <p>2. Полка должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Сидение должно быть изготовлена из щитовых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., и обито паралоном 26-28 плотности, и обтянуто тканью или кож замом. Полка и сидение должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
Аптека					
37	Скамейка 1400*450*450мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса скамейки, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 30*30мм и 40*40мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого матового швета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые заглушки для предотвращения порчи полового покрытия.</p> <p>2. Полка должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Сидение должно быть изготовлена из щитовых панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., и обито паралоном 26-28 плотности, и обтянуто тканью или кож замом. Полка и сидение должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

					креплений.
38	<p>Набор офисной мебели в комплект входит: Стол рабочий (1800*900*750мм)-1шт Стол приставка (1400*600*750мм)-1шт Тумба под принтер (900*450*750мм)-1шт Тумба выкатная (450*530*600мм)-1шт</p>	К-Т.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса (стола рабочего, стола приставки, тумбы под принтер), необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подledo. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием черного матового швета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешницы, экраны, внутрикаркасная тумба под принтер и выкатная тумба должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все столешницы и крышки тумб имеют утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Все необходимые щитовые панели и столешницы должны бы собраны на евровинтовых стяжках и закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Направляющие на выдвижных ящиках телескопические с</p>

					<p>механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. Ролики на выкатной тумбе диаметром 50мм. с металлическим основание, изготовленные на основе каучука для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
39	Шкаф комбинированный 1400*450*2000мм	шт.	1		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. У шкафа должны быть стеклянные прозрачные фасады толщиной 5мм.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
40	Кресло офисное	шт.	1		<p>Размер (ШxВxГ): 55 x 107(115) x 58 см Материал обивки::Эко-кожа Материал крестовины: :Металл Цвет::Чёрный Максимальная нагрузка::110 кг</p>

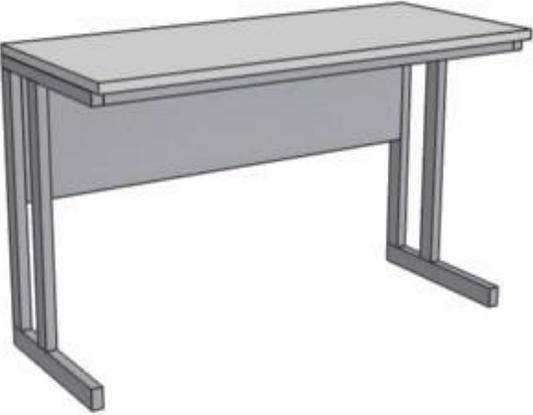
41	Стул на раме	шт.	8		<p>Варианты обивки: искусственная кожа. Каркас металлический хромированный. Максимальная допустимая нагрузка: 80 кг. Габариты стула. Высота: 88 см. Высота сиденья: 46 см. Глубина сиденья: 48 см. Ширина сиденья: 45 см.</p>
42	Шкаф гордеробный 600*500*2000мм	шт.	1		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

43	Шкаф для документов 900*500*2000мм	шт.	5		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
----	---------------------------------------	-----	---	--	---

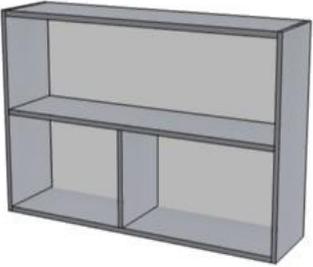
Мебель лабораторного назначения

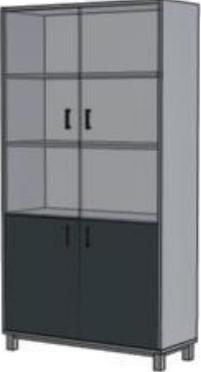
№	Наименование	ед. изм.	кол-во	ФОТО	Подробное техническое описание.
				2 Этаж	

1	Тумба лабораторная 950*700*850мм	шт.	45		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Столешница изготовлена из прессованной финской фанеры толщиной не менее 30мм покрытый кислотостойким HPL пластиком. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Тумба должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвигаемых ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p> <p>Цвет комбинированный серы и мокрый асфальт (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика).</p>
2	Стол лабораторный 1300*600*750мм	шт.	100		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертлши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из прессованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, экран изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем</p>

					скрытых креплений.
3	Стол лабораторный 2200*600*750мм	шт.	8		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, экран изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

4	Шкаф лабораторный 800*400*2000мм	шт.	24		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Верхние фасады должны быть изготовлены из прозрачного стекла толщиной 5мм. с еврокромкой. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
5	Лабораторный стол-мойка 1200*650*1700мм	шт.	11		<ol style="list-style-type: none"> 1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО. 2. Внутренние, боковые стенки, информационная панель, изготовлены из холоднокатаного листового меттала толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика) 3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем. 4. На информационой панели имеется колбосушитель и отвод для воды. 5. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания.

					Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.
1 Этаж					
6	Полка навесная 1200*250*750мм	шт.	5		Полка навесная должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Полка навесная должен быть собран на евровинтовых стяжках.

7	Шкаф лабораторный 800*400*2000мм	шт.	2		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Верхние фасады должны быть изготовлены из прозрачного стекла толщиной 5мм. с еврокромкой. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
8	Лабораторный стол-мойка 1100*650*950мм	шт.	3		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень.<i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, должны быть изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень.<i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i></p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа печевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>

9	Лабораторный стол 1100*600*1050мм	шт.	3		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые верьгиши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготовлена из пещевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм, полка изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и полка должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. На информационной панели изготовленной из листового холоднокатанного металла покрытого полимерно порошковым покрытием, закреплены две разетки на 220Вольт, с брызгозащитными крышками.</p>
10	Стеллаж 1200*500*2200мм	шт.	2		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые верьгиши типа БИНГО.</p>

11	Стеллаж 1300*500*2200мм	шт.	5		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертёшки типа БИНГО.</p>
12	Стеллаж 1500*600*2200мм	шт.	2		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертёшки типа БИНГО.</p>
13	Стол лабораторный 1500*650*2100мм	шт.	11		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертёшки типа БИНГО.</p>

					<p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроены тумбы и навесной шкаф изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроенные тумбы и навесной шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурнитура GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p> <p>4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в боковом алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной крышкой.</p>
14	Стол лабораторный 1500*650*2100мм	шт.	7	 <p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, навесной шкаф изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и навесной шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>	

					<p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p> <p>4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в сторенном алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной крышкой.</p>
15	Стол лабораторный 1300*650*2100мм	шт.	2	 <p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, навесной шкаф изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и навесно шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p> <p>4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в сторенном алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной</p>	

					крышкой.
16	Тумба выкатная 450*510*750мм	шт.	17		<p>Тумба должна быть изготовлена из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Крышка тумбы имеет утолщение до 32мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Тумба должна быть собрана на евровинтовых стяжках. Фурниту GTV. направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. Ролики на выкатной тумбе диаметром 50мм. с металлическим основанием, изготовленные на основе каучука для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

17	Лабораторный стол-мойка 900*650*950мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, должны быть изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>
18	стол лабораторный 1750*650*1050мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготовлена из пещевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм, полка изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и полка должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

					<p>3. На информационной панели изготовленной из листового холоднокатанного металла покрытого полимерно порошковым покрытием, закреплены две разетки на 220Вольт, с брызгозащитными крышками.</p>
19	Лабораторный стол-мойка 1100*650*1700мм	шт.	8		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика).</p> <p>2. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>3. Внутренние, боковые стенки, информационная панель, изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</p> <p>4. Столешница изготовлена из листа листа песцевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>5. На информационной панели имеется колбосушитель и отвод для воды.</p> <p>6. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах,</p>

					<p>четырёхшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>
20	Кресло лабораторное	шт.	26		<p>Укрепленное основание из стали с порошковым покрытием, с пятью опорами</p> <p>Нейлоновые ролики, выдерживающие большие нагрузки</p> <p>Газлифтная стойка из стали с хромовым покрытием, с амортизатором</p> <p>Регулировка высоты сиденья 52-72см</p> <p>Сиденье и спинка из формованного полиуретана</p>

21	Стол лабораторный 2100*650*2100мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, навесной шкаф изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и навесно шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p> <p>4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в сторенном алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной крышкой.</p>
----	--------------------------------------	-----	---	--	--

22

Стол лабораторный
1300*750*2100мм

шт.

12



1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.

2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, навесной шкаф изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и навесно шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.

3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.

4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в сторенном алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной крышкой.

23

Стол лабораторный
1700*650*2100мм

шт.

4



1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.

2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроены тумбы и навесной шкаф изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроены тумбы и навесно шкаф должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.

3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.

4. На информационной панели монтируются две розетки на 220 вольт с заземлением и брызгозащитными крышками, а также выключатели. Под днищем навесного шкафа закреплена LED-лампа в сторенном алюминиевом профиле с пластиковой прозрачной крышкой.

24	Лабораторный стол-мойка 700*650*950мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, должны быть изготовлены из холоднокатаного листового меттала толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>
25	Стол хирургический ветеринарный 1300*600*850мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, должны быть изготовлены из холоднокатаного листового меттала толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой</p>

					<p>нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p>
26	<p>Стол для врача (однотумбовый) 1500*600*750мм</p>	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертешы типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, экран и навесная тумба изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и экран должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p>

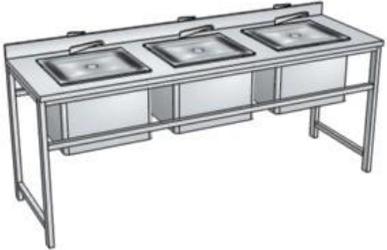
27	Стеллаж 800*350*2200мм	шт.	2		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертёшки типа БИНГО.</p>
28	Стол лабораторный 1300*650*1050мм	шт.	4		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертёшки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготовлена из пещевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм, полка изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и полка должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. На информационной панели изготовленной из листового холоднокатанного металла покрытого полимерно порошковым покрытием, закреплены две розетки на 220Вольт, с брызгозащитными крышками.</p>

29	Стол лабораторный 800*650*1050мм	шт.	4		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготовлена из пещевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм, полка изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и полка должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. На информационной панели изготовленной из листового холоднокатанного металла покрытого полимерно порошковым покрытием, закреплены две разетки на 220Вольт, с брызгозащитными крышками.</p>
30	Стол лабораторный 2100*650*1050мм	шт.	3		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготовлена из пещевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм, полка изготовлен из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и полка должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. На информационной панели изготовленной из</p>

						<p>листового холоднокатанного металла покрытого полимерно порошковым покрытием, закреплены две разетки на 220Вольт, с брызгозащитными крышками.</p>
--	--	--	--	--	--	---

31	Лабораторный стол-мойка 1100*650*950мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, должны быть изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i></p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>
----	---	-----	---	--	---

32	Лабораторный стол-мойка 1200*650*1700мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Внутренние, боковые стенки, информационная панель, изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</p> <p>3. Столешница изготовлена из листа листа печевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем.</p> <p>4. На информационой панели имеется колбосушитель и отвод для воды.</p> <p>5. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелированные.</p>
----	--	-----	---	--	--

33	Ванна моечная 3-секционная 2000x600x900мм		2		<p>Ванна моечная 3-х секционная Ванна моечная 3-х секционная из нержавеющей стали предназначена для мытья посуды на предприятиях общественного питания. Мойки цельнотянутые, т.е. не имеют сварных швов, что значительно облегчает гигиеническую чистку и обслуживание ванны. Технические параметры: Высота рабочей поверхности: 850мм +Высота борта: 100 мм .</p>
1 Этаж Аптека					
34	Лабораторный стол-мойка 1100*650*1700мм	шт.	1		<ol style="list-style-type: none"> 1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО. 2. Внутренние, боковые стенки, информационная панель, изготовлены из холоднокатаного листового металла толщиной 1.2мм. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием темно серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i> 3. Столешница изготовлена из листа листа пещевой нержавеющей стали толщиной 1.5мм. Со встроенной мойкой и смесителем. 4. На информационой панели имеется колбосушитель и отвод для воды. 5. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах,

35	Шкаф лабораторный 800*600*2000мм	шт.	8		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
36	Шкаф лабораторный 800*400*2000мм	шт.	2		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Верхние фасады должны быть изготовлены из прозрачного стекла толщиной 5мм. с еврокромкой. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p>

37	Стол лабораторный 1600*600*850мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроенные тумбы изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроенные тумбы должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p>
----	-------------------------------------	-----	---	--	--

38

Стол лабораторный
1500*600*850мм

шт.

1



1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.

2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроенные тумбы изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроенные тумбы должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.

3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелероованные.

39	Стол лабораторный 1200*600*850мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
40	Кресло лабораторное	шт.	11		<p>Укрепленное основание из стали с порошковым покрытием, с пятью опорами</p> <p>Нейлоновые ролики, выдерживающие большие нагрузки</p> <p>Газлифтная стойка из стали с хромовым покрытием, с амортизатором</p> <p>Регулировка высоты сиденья 52-72см</p> <p>Сиденье и спинка из формованного полиуретана</p>

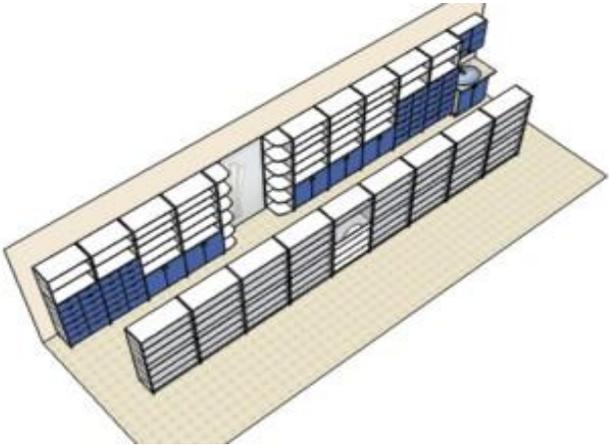
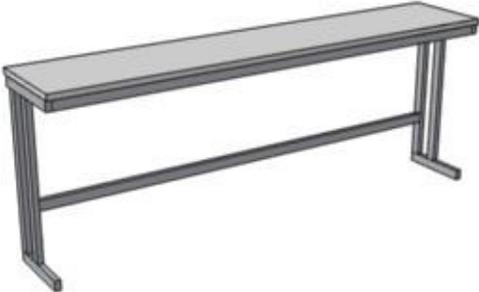
41	Ванна моечная 3-секционная 2200x600x850мм	шт.	1		<p>Ванна моечная 3-х секционная Ванна моечная 3-х секционная из нержавеющей стали предназначена для мытья посуды на предприятиях общественного питания. Мойки цельнотянутые, т.е. не имеют сварных швов, что значительно облегчает гигиеническую чистку и обслуживание ванны. Технические параметры: Высота рабочей поверхности: 850мм +Высота борта: 100 мм . Толщина нержавеющей стали 1.2 мм</p>
42	Стол лабораторный 1400*600*850мм	шт.	11		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО. 2. Столешница изготавливается из пищевой нержавеющей стали толщиной 1,5мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

43	Стол лабораторный 1500*600*850мм	шт.	3		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
44	Стол лабораторный 1500*600*850мм	шт.	4		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из кислотостойкого пластика HPL толщиной 16мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

45	<p>Стол лабораторный островной 3000x1200x850мм</p>	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроенные тумбы изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроенные тумбы должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p>
----	--	-----	---	--	--

46	Стол лабораторный 1500*600*850мм	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлицо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL, встроенные тумбы изготовлены из щитовой ламинированной панели мелкодисперсной фракции толщиной 16мм., Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница и встроенные тумбы должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p> <p>3. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания, направляющие на выдвижных ящиках телескопические с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные никелерованные.</p>
----	-------------------------------------	-----	---	--	---

47	Шкаф лаборатрный 1000*500*2000мм	шт.	6		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках.</p> <p>Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены металлические ножки из профильной квадратной трубы 40*40мм покрытые полимерно порошковым покрытием, с пластиковыми заглушками для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
48	Стеллаж 1100*500*2200мм	шт.	1		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подлецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p>
Аптека					

49	<p>Набор мебели по инд.заказу В комплект входит: Шкаф стеллаж (8700*400*1800мм) - 1шт Шкаф комбинированный (3620*450*2200мм)-1шт Шкаф комбинированный (5240*450*2200мм)-1шт</p>	к-т.	1		<p>Шкаф должны быть изготовлены из щитовых ламинированных панелей мелкодисперсной фракции толщиной 16мм. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Все внутренние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 0.4-0.8мм. Шкаф должен быть собран на евровинтовых стяжках. У шкафа должны быть стеклянные прозрачные фасады толщиной 5мм. Фурниту GTV. Петли на распашных фасадах, четырехшарнирные с механизмом плавного закрывания. Ручки в high-tech стиле П-образные черные матовые. На основа шкафа должны быть закреплены пластиковые подпятники для предотвращения порчи полового покрытия.</p>
50	<p>Стол лабораторный 2500*500*850мм</p>	шт.	2		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. (цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика). На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО. 2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>

51	Стеллаж 1050*600*2200мм	шт.	9		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертгыши типа БИНГО.</p>
52	Стеллаж 1500*350*2200мм	шт.	1		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертгыши типа БИНГО.</p>

53	Стол лабораторный 1200*600*850мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
54	Стеллаж 900*600*2200мм	шт.	3		<p>Стеллаж должен быть изготовлен из металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. С полками из холоднокатанного листового металла толщиной 1,2мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за поддецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закрепены регулируемые вертешки типа БИНГО.</p>

55	Стол лабораторный 1500*500*850мм	шт.	1		<p>1. Несущую конструкцию металлокаркаса стола рабочего, необходимо изготовить из профильной трубы сечением 50*30мм с толщиной стенок 1,5мм. Угловые соединения профилей должны быть обрезаны под 45 градусом, прямые соединения по 90 градусом и сварены инверторной сваркой. Все сварные швы должны быть зачищены за подтецо. Вся конструкция покрывается полимерно порошковым покрытием серого цвета с фактурой шагрень. <i>(цвет конструкции может быть изменен со стороны заказчика)</i>. На основаниях конструкции закреплены регулируемые вертыши типа БИНГО.</p> <p>2. Столешница изготавливается из пресованной финской фанеры толщиной не менее 30мм и покрывается кислотостойким пластиком HPL. Все внешние торцы и края должны быть обработаны лентой поливинилхлорида толщиной 2мм. Столешница должны быть закреплены к конструкции металлокаркаса путем скрытых креплений.</p>
----	-------------------------------------	-----	---	--	--

Сравнительная таблица технических характеристик предлагаемой продукции

Отбор _____ (указать номер и предмет отбора)

№	Наименование товара и параметров	Показатель, согласно требованиям технического задания	Показатель согласно предложению участника	Гарант. срок	Примечание (соответствует/не соответствует)
1					
2					
3					

Ф.И.О. и подпись руководителя или уполномоченного лица участника

Место печати

Акт-приём передачи образцов товаров

ПЕРЕДАЮЩАЯ СТОРОНА

ПРИНИМАЮЩАЯ СТОРОНА

 Адрес: _____

 Тел: _____
 р/с _____
 МФО: _____
 ИНН: _____
 ОКОНХ _____

Руководитель организации

Руководитель

Ф.И.О. _____

г.Ташкент

« ____ » _____ 2022 г.

АКТ ПРИЁМА - ПЕРЕДАЧИ № _____

Мы, ниже подписавшиеся, представитель _____ (принимающая сторона) и представитель _____ (передающая сторона), составили настоящий акт о том, что передающая сторона передает, а принимающая сторона получает ниже перечисленные товарно-материальные ценности в качестве образца товаров для отбора по закупке (доставки с монтажными работами «под ключ») мебели и прочего оборудования для Ташкентского фармацевтического института. Данные товарно-материальные ценности являются образцом и хранятся до объявления результатов о завершении тендерных торгов и определения победителя тендера. Образцы сдаются в целях выявления соответствия или несоответствия продукции требованиям указанных в закупочной документации. Образцы будут проходить испытания на устойчивость кислотам, а также требованиям технического задания.

№	Наименование товаров	Ед.изм	Кол-во	Примечание

Представитель: _____
 (Ф.И.О.)

Представитель: _____
 (Ф.И.О.)

Сдал: _____

Принял: _____

Члены комиссии по изучению лучших предложений

№	Члены закупочной комиссии Ф.И.О	должность	роль	подпись
1.	Ризаев Камал Саидакбарович	Ректор	Председатель комиссии	
2.	Юлдашев Закирджан Абидович	Проректор по учебной работе	Член комиссии	
3.	Нормахаматов Нодирали Сохобаталиевич	Проректор по научной работе	Член комиссии	
4.	Собиров Шоядбек Курбоналиевич	Управляющий делами	Член комиссии	
5.	Умирзокова Нилуфар Абдиразаковна	Главный бухгалтер	Член комиссии	
6.	Тошпулатов Фаррух Бахтиёрович	Главный аудитор	Член комиссии	
7.	Ибодуллаев Достонбек Собиржон угли	Зам главный бухгалтер	Секретарь комиссии	