

Алдағы сатып алу туралы хабарландыру № 19
баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен

Ақмола облысы Денсаулық сақтау басқармасы жанындағы "Шортанды аудандық ауруханасы" шаруашылық жүргізу құқығындағы мемлекеттік коммуналдық кәсіпорны, 020100 Ақмола облысы, Шортанды ауданы, Шортанды кенті, Ф.Дзержинский көшесі, 1В баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен сатып алуды өткізу туралы хабарлайды.

Қажетті көлем: 1-қосымша.

Жеткізу мерзімі: тапсырыс берушінің өтінімі бойынша

Тауарды жеткізу орны: 021600 Ақмола облысы, Шортанды ауданы, Шортанды кенті, Ф.Дзержинский көшесі, 1В, Ақмола облысы Денсаулық сақтау басқармасы жанындағы "Шортанды аудандық ауруханасы" ШЖҚ МКК, ауруханаішілік дәріхана үй-жайы.

Сатып алуға бөлінген сома – 3 566 000 (үш миллион бес жүз алпыс алты мың тенге 0 тиын)

Жеткізу шарттары: DDP, термин келу орнын көрсете отырып қолданылады. Бұл сатушының жауапкершілігі тауар сатып алушы елдегі көрсетілген жеткізу орнына жеткізілгеннен кейін аяқталады дегенді білдіреді. Жеткізу орнына дейін жүкті жеткізу бойынша барлық тәуекелдер, барлық шығыстар (салықтар, баждар): 021600 Ақмола облысы, Шортанды ауданы, Шортанды кенті, Ф.Дзержинский көшесі, 1В, Ақмола облысы Денсаулық сақтау басқармасы жанындағы "Шортанды аудандық ауруханасы" ШЖҚ МКК, дәріхана. Ауруханаішілік дәріхана үй-жайына түсіруді өнім беруші дербес жүргізеді. Тауарды сапа сәйкестік сертификатымен сүйемелдеу. Тауар сәйкес келмеген жағдайда, тиісті тауарға ауыстыру жөнінде шаралар қабылдасын

Баға ұсыныстары бар құжаттар пакеті 2024 жылғы 21 қарашадан бастап 2024 жылғы 29 қарашаға дейінгі мерзімде, сағат 12:00 ге дейін 021600 Ақмола облысы, Шортанды ауданы, Шортанды кенті, Ф.Дзержинский көшесі, 1В, бухгалтерия кабинетінде қабылданады тел. 8-707-351-65-69. Баға ұсыныстары бар конверттер 2024 жылғы 29 қарашаға 12 сағат 15 минутта Ақмола облысы, Шортанды ауданы, Шортанды кенті, Ф. Дзержинский көшесі, 1В, бухгалтерия кабинеті мекенжайы бойынша ашылады.

Баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен сатып алуға "дәріхана жағдайында дайындалған дәрілік препараттарды сатып алу"Қазақстан Республикасы Денсаулық сақтау министрінің 2023 жылғы 7 маусымдағы № 110 бұйрығына қосымшада көрсетілген біліктілік талаптарына жауап беретін барлық әлеуетті өнім берушілер жіберіледі.

Баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен тауарларды сатып алу қорытындыларын бекіту туралы шешім оны бекіткен күннен бастап күнтізбелік 10 (он) күн ішінде сатып алуды ұйымдастырушының интернет - ресурсында (веб-сайтта) жарияланады <http://rbshor.kz>).

Директор



Жарияланды 21.11.2024 ж. 12:00

Шагиров Н.М.

**Объявление о предстоящем закупе
способом запроса ценовых предложений № 19**

Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Шортандинская районная больница» при управлении здравоохранения Акмолинской области, 021600 Акмолинская область, Шортандинский район, п.Шортанды, ул.Ф. Дзержинского, 1В объявляет о проведении закупы способом запроса ценовых предложений.

Требуемый объем: приложение 1.

Срок поставки: по заявке заказчика

Место поставки товара: 021600 Акмолинская область, Шортандинский район, п.Шортанды, ул.Ф. Дзержинского, 1В, ГКП на ПХВ «Шортандинская районная больница» при управлении здравоохранения Акмолинской области, помещение внутрибольничной аптеки.

Сумма, выделенная для закупки – 3 566 000 (три миллиона пятьсот шестьдесят шесть тысяч ноль тиын)

Условия платежа: по факту поставки по мере финансирования.

Условия поставки: DDP, термин употребляется с указанием места прибытия. Он означает, что ответственность продавца заканчивается после того, как товар доставлен в указанное место поставки в стране покупателя. Все риски, все расходы по доставке груза (налоги, пошлины) до места поставки: 021600 Акмолинская область, п.Шортанды ул.Ф.Дзержинского, 1В, ГКП на ПХВ «Шортандинская районная больница» при управлении здравоохранения Акмолинской области, аптека. Разгрузка в помещение внутрибольничной аптеки производится Поставщиком самостоятельно. Сопровождать товар сертификатом соответствия качества. В случае несоответствия товара, принять меры по замене на соответствующий товар.

Пакет документов с ценовыми предложениями предоставить в срок с 21 ноября 2024 г. по 29 ноября 2024 г., до 12 часов 00 минут включительно, по адресу: 021600 Акмолинская область, Шортандинский район п.Шортанды, ул. Ф.Дзержинского, 1В, кабинет бухгалтерии, тел.8-707-351-65-69. Конверты с ценовыми предложениями будут вскрываться в 12 часов 15 минут 29 ноября 2024 года по адресу: Акмолинская область, Шортандинский район п.Шортанды, ул.Ф.Дзержинского,1В, кабинет бухгалтерии.

К закупке способом запроса ценовых предложений допускаются все потенциальные поставщики, отвечающие квалификационным требованиям, указанным Приложении к приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 «Закуп лекарственных препаратов, изготовленных в условиях аптеки».

Решение об утверждении итогов закупок товаров способом запроса ценовых предложений публикуется в течение 10 (десяти) календарных дней со дня его утверждения на интернет - ресурсе организатора закупок (веб-сайте <http://rbshor.kz>).

Директор



Шагиров Н.М.

опубликовано 21.11.2024 г. 12:00.

№	Наименование	Техническое описание	Цена за ед.	Кол- во	Сумма	
1	<p>Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 3, 5, 6 длина 93, 121, 135 мм. Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна</p>	59 000	2	118 000	По заявке заказчика

		<p>быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
2	<p>Ключичная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 6, 7, 8 длина 93, 121, 135 мм. Ключичная пластина реконструкционная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет</p>	64 000	2	128 000	По заявке заказчика

		<p>конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
3	<p>Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 5, 6 длина 73, 84 мм. Компрессионная ключичная пластина с крючком изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины.</p>	59 000	2	118 000	По заявке заказчика

		<p>Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
4	<p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 8, 10 длина 174, 202 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет</p>	77 000	2	154 000	По заявке заказчика

		<p>конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
5	<p>Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм, кортикальными винтами 4,5 мм и губчатыми винтами 6,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7,8 длина 160, 178 мм. Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет</p>	59 000	2	118 000	По заявке заказчика

		<p>копической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
6	<p>Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5</p>	<p>Количество отверстий 4, 5, 6 длина 87, 100, 113 мм. Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет</p>	59 000	2	118 000	По заявке заказчика

		<p>конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
7	<p>Дистальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7, 8 длина 200, 220 мм. Дистальная бедренная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины.</p>	77 000	2	154 000	По заявке заказчика

		<p>Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
8	<p>Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 6, 8 длина 144, 176 мм. Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины.</p>	57 000	2	114 000	По заявке заказчика

		<p>Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
9	<p>Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7, 8 длина 144, 164 мм. Большеберцовая пластина проксимальная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет</p>	59 000	2	118 000	По заявке заказчика

		<p>конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
10	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, M Используется с VA-стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2,7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4, 5 длина 54, 66, 75 мм. Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, M изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально</p>	87 000	2	174 000	По заявке заказчика

		<p>инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
11	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, N Используется с VA-стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2,7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4 длина 51, 63 мм. Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, N изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и</p>	87 000	2	174 000	По заявке заказчика

		<p>возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
12	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, B Используется с VA-стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2.7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4 длина 56, 68 мм. Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, B изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь</p>	87 000	2	174 000	По заявке заказчика

		ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
13	Винт канюлированный 6,5мм длинная резьба	Винт канюлированный 6,5мм длинная резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 70 по 105 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	По заявке заказчика
16	Винт канюлированный 6,5мм короткая резьба	Винт канюлированный 6,5мм короткая резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 60 по 95 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	По заявке заказчика

14	Винт канолированный 7,5мм длинная резьба	Винт канолированный 7,5 мм длинная резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 7,5 мм. Длина 75 по 110 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	По заявке заказчика
15	Винт канолированный 7,5мм короткая резьба	Винт канолированный 7,5мм короткая резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 7,5 мм. Длина 60 по 95 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	По заявке заказчика
17	2.7мм Винт компрессионный	2.7 мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм. Длина 16 по 60 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	4 700	20	94 000	По заявке заказчика
18	3.5 мм Винт компрессионный	3.5 мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм. Длина 16 по 60 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	4 900	40	196 000	По заявке заказчика

		холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.				
20	4.0мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой	4.0мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,0 мм. Длина 20 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	5 500	10	55 000	По заявке заказчика
22	6,5 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой	6,5 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 50 по 100 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	5 500	10	55 000	По заявке заказчика
24	6,5 мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой	6,5 мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 50 по 100 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	5 500	10	55 000	По заявке заказчика

		ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм. Длина 16 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.				
19	Компрессионный винт 2,7 мм	Компрессионный винт 2,7 мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм. Длина 16 по 60 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	7 500	20	150 000	По заявке заказчика
21	2.4мм Винт компрессионный	2.4мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,4 мм. Длина 16 по 30 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	6 900	20	138 000	По заявке заказчика
23	4.0мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой	4.0 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4.0 мм. Длина 20 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу	5 500	10	55 000	По заявке заказчика

		эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм ² .				
26	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,0 мм, длина: 200 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм ² .	2 100	10	21 000	По заявке заказчика
28	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,5 мм, длина: 250 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм ² .	1 700	10	17 000	По заявке заказчика

25	Кортикальный винт 4,5 мм	Кортикальный винт 4,5 мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм. Длина 30 по 58 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	5 500	20	110 000	По заявке заказчика
27	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, с упором Диаметр: 2,0 мм, длина: 400 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм ² .	5 100	10	51 000	По заявке заказчика
29	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,8 мм, длина: 400 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока	2 300	10	23 000	По заявке заказчика

30	Проволока серкляжная	Проволока серкляжная диаметр 0,9 мм; 1,0 мм; длина 10 метров в мотках	22 000	2	44 000	По заявке заказчика
31	Светильник смотровой передвижной предназначен для освещения рабочего поля при диагностических исследованиях и осмотрах в лечебных учреждениях.	<p>Источник света — светодиоды. Светильник относится к вспомогательному хирургическому светильнику. Вид климатического исполнения - УХЛ 4.2 ГОСТ 15150-69, По электробезопасности светильники соответствуют требованиям ГОСТ Р 50267.0-92, В комплект поставки светильника входят сборочные единицы, детали, комплекты и документация:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Блок освещения, в комплекте – 1 штука 2) Стойка на роликовых опорах - 1 штука 3) Руководство по эксплуатации – 1 штука <p>Смотровой светильник включает в себя блок освещения, в котором в качестве источника света используются светодиоды, положение которых согласовано с оптической системой блока освещения. Блок освещения излучает свет, имеющий естественную цветность (оцениваемую в цветовой температуре) и цветопередачу близкую к дневному свету. Конструкция светильника состоит из стойки на роликовых опорах, узла шарнира, гибкого шланга, пульта управления, блока освещения. Гибкий шланг и узел шарнира позволяет устанавливать блок освещения на нужной высоте в требуемом положении. Электропитание светильников осуществляется от сети переменного тока (220±22) Вн частотой (50±1) Гц (далее питающая сеть). Общее подключение и отключение светильника производится с помощью сетевого кабеля, включение / отключение блока</p>	570 000	1	570 000	По заявке заказчика

