

Протокол об итогах закупа способом запроса ценовых предложений

г. Усть-Каменогорск

24.08.2021г.

Организатор и заказчик закупа в лице КТП на ПХВ «Городская больница №4 г. Усть-Каменогорск» УЗ ВКО. Почтовый адрес: 070004, г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 1/4.

В соответствии с постановлением Правительства РК от 04 июня 2021 года №375 «Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг», проведено закуп:

№ лота	Наименование	Форма выпуска	Кол-во	Цена, выделенная для закупа, тенге	Сумма, выделенная для закупа, тенге
1	Флоуметр (расходомер) кислорода для аппаратов HF и SRAP/VRAP, с возможностью регулировки скорости потока кислорода от 0 до 80 л/в мин. Диапазон регулировки плавный. Материалы: Хромированный латунный корпус, внешняя трубка из поликарбоната, нержавеющей стальной шарик. Шкала с делением 5 л/мин. Рабочее давление до 0,45 Мпа.	штука	3	68 000	204 000
2	Трубка насоса XD2020 к Инжектору компьютерного томографа КТ- ОРТИМА СТ540 medical с 3 подключениями для флаконов, каждое имеет фильтр для воздуха; наличие специального фильтра для мелких частиц, встроенной системы контроля давления; проверена на прочность по выдерживанию давления; проверена на совместимость KB; апиrogenная, без латекса.	штука	50	25 000	1 250 000
3	Трубка пациента XD2040 к Инжектору компьютерного томографа КТ-ОРТИМА СТ540 ULRICH medical, размер 250 см, имеет 2 клапана, предотвращающих обратный ток жидкости, проверена на прочность по выдерживанию давления; проверена на совместимость KB; апиrogenная, без латекса.	штука	50	5 000	250 000
4	Кольцо неразъемное, D=140 мм, 42 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из	штука	16	28 650	458 400

5	<p>стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p> <p>Кольцо неразъемное, D=150 мм, 44 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789</p>	штука	16	31 876	510 016
6	<p>Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789</p>	штука	16	32 556	520 896
7	<p>Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	16	33 001	528 016

8	<p>Стержень резьбовой, М6, L=60 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистрационный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистрационного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистрационный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p>	штука	20	2 076	41 520
9	<p>Стержень резьбовой, М6, L=80 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистрационный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистрационного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистрационный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p>	штука	20	2 423	48 460
10	<p>Стержень резьбовой, М6, L=100 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистрационный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистрационного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень</p>	штука	20	2 497	49 940

	<p>дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p> <p>Стержень резьбовой, М6, L=120 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p>	штука	20	2 694	53 880
11	<p>Стержень резьбовой, М6, L=150 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p>	штука	20	2 991	59 820
12	<p>Стержень резьбовой, М6, L=200 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p>	штука	20	3 856	77 120
13	<p>Стержень резьбовой, М6, L=200 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный</p>	штука	20	3 856	77 120

14	<p>вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня distractionного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень distractionный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).</p> <p>Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв. На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8г по ГОСТ 9150. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	20	4 116	82 320
15	<p>Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв. На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7Н по ГОСТ 9150. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового отверстия должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32</p>	штука	20	4 499	89 980

	<p>мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм по ГОСТ 2789.</p>			
16	<p>Втулка, М6. Длина втулки должна быть от 11,6 до 12 мм. Диаметр должен быть от 13,8 до 14 мм. Вдоль оси втулки должно быть отверстие диаметром от 6,5 до 6,9 мм. Поперек втулки должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-7Н по ГОСТ 9150. На торцах втулки обязательно наличие фасок 0,5x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Втулки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	30	2 806 84 180
17	<p>Муфта резьбовая, М6, L=20 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	20	2 620 52 400
18	<p>Муфта резьбовая, М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	20	5 092 101 840

19	<p>Шайба прокладочная. Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5 мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	20	1 038	20 760
20	<p>Гайка, М6, с покрытием, (за шт.). Гайки должны иметь резьбу М6-7Н по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием по ГОСТ 9.306 для условий эксплуатации 1 по ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789</p>	штука	28	111	3 108
21	<p>Болт, М6x10, с покрытием (за 1 кг). Для чрескостного остеосинтеза применяются крепежные элементы болты для стержня, различных типоразмеров. Болт длиной 10 мм. Диаметр резьбы крепежных элементов унифицирован и составляет 6 мм. Применяемые материалы: сталь марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632 72. Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73. Наружные поверхности деталей должны иметь противобликовое матовое покрытие.</p>	кг	30	34 682	1 040 460
22	<p>Болт, М6x16, с покрытием (за 1 кг). Для чрескостного остеосинтеза применяются крепежные элементы различного вида болты фиксаторы для стержня, различных типоразмеров. Болт длиной 16 мм. Диаметр резьбы крепежных элементов унифицирован и составляет 6 мм. Применяемые материалы: сталь марки 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632 72. Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73. Наружные поверхности деталей должны иметь противобликовое матовое покрытие.</p>	кг	20	27 056	541 120
23	<p>Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=90 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин,</p>	штука	10	17 551	175 510

24	<p>препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p> <p>Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=120 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p>	штука	10	18 676	186 760
25	<p>Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p>	штука	10	19 838	198 380
26	<p>Болт-спецфиксатор, М6, с пазом для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецификсатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по</p>	штука	70	2 002	140 140

	<p>Роквеллу HRC44...48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p> <p>Болт-спецфиксатор с отверстием, М6 для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецфиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44...48 единицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p>			
27	штука	70	2 002	140 140
28	Шайба с пазом. Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При владывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2 по ГОСТ 5632. Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	1 829 36 580
29	Ключ торцевой для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки). Ответная шестигранная головка ключа должна иметь размер от 10,04 до 10,24 мм. Наружный диаметр головки ключа должен быть от 15,6 до 16 мм. Рукоятка ключа (круглого сечения диаметром от 9,6 до 10 мм.) должна быть отогнута относительно оси головки на угол 90 °. На конце рукоятки должно быть отверстие размером от 2,2 до 2,4 мм. Ключ должен иметь твердость по шкале HRC от 28 до 34 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление радиусом от 0,3 до 0,6 мм.	штука	2	8 479 16 958

	<p>Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p>			
30	<p>Ключ, универсальный для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки), со следующими размерами: 5,5 мм., 7 мм., 10 мм. Ответные размеры гнёзд ключа должны иметь следующие размеры: от 5,52 мм. до 5,62 мм., от 7,03мм. до 7,15 мм., от 10,04 мм. до 10,24 мм. Толщина ключа должна быть от 3,2 до 3,4 мм. Ключ должен иметь твердость по шкале HRC от 35 до 40 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление радиусом от 0,3 до 1 мм. Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.</p>	штука	2	10 148 20 296
31	<p>Спицелатыватель длиной 103 мм для натяжения спиц на опорных элементах аппарата внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза в процессе наложения аппарата. Должен обеспечивать повышение качества и ускорение операции, натяжения и крепления спицы в аппаратах внешней фиксации, с возможностью поворота на 360°. Должен быть выполнен, в виде цельного металлического цилиндрического прута, на одной из торцевых частей которого смонтирована свободно вращающаяся вокруг оси насадка. Вращением ручки торцевой части спицелатывателя, спица должна натягиваться и фиксироваться в аппарате Илизарова. Спицелатыватель предназначен для захвата, удерживания, и натяжения спицы, посредством винтового механизма с последующим прикреплением к кольцу и полукольцу, для создания максимального натяжения, необходимого для обеспечения надежной и прочной конструкции. Применяемые материалы: сталь марки: 20Х13; 30Х13; 40Х13; 14Х17Н2 по ГОСТ 5632 72.Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73.</p>	штука	5	92 144 460 720
Итого:				7 443 720, 00

Сумма, выделенная для закупа: 7 443 720, 00 (семь миллионов четыреста сорок три тысячи семьсот двадцать) тенге, 00 тгын.

1. Полное наименование потенциальных поставщиков, представивших ценовые предложения до истечения окончательного срока представления ценовых предложений:

№ п/п	Наименование поставщика	Адрес поставщика	Дата	Время
1	ТОО «АЛЪЯНС-ФАРМ»	г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 27	19.08.2021 г.	10:03
2	ТОО «Арех Со»	г. Алматы, мкр. Нур алатау, ул. Е.Рахмадиева, д. 35	19.08.2021 г.	13:41
3	ТОО «САПА Мед Астана»	г. Нур-Султан, ул.Жубанова 23/1	20.08.2021 г.	11:00
4	ТОО «KazMedCapital»	г. Нур-Султан, ул.Сауран 14, офис 371	23.08.2021 г.	09:06

2. Следующие потенциальные поставщики предоставили ценовые предложения:

Наименование поставщика	№ лота	Торговое наименование	Цена, указанная в заявке, тенге	Сумма, тенге	Квалификационные требования
ТОО «АЛЪЯНС-ФАРМ»	1	Расходомер кислорода с увлажнением, используемый для введения чистого кислорода из высокопоточный дыхательный увлажнитель с подогревом	67 900.00	203 700.00	Соответствует
	2	Трубка насоса с 3-мя иглами для подключения XD2020	24 800.00	1 240 000.00	Соответствует
	3	Трубка пациента 250-см, с 2-мя обратными клапанами XD2040	4 900.00	245 000.00	Соответствует
	4	Кольцо неразъемное, D=140 мм, 42 отв.	27 816.00	445 056.00	Соответствует
	5	Кольцо неразъемное, D=150 мм, 44 отв.	30 948.00	495 168.00	Соответствует
	6	Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв.	31 608.00	505 728.00	Соответствует
	7	Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. 1,05.	32 040	512 640.00	Соответствует
	8	Стержень резьбовой, M6, L=60 мм.	2 016.00	40 320.00	Соответствует
	9	Стержень резьбовой, M6, L=80 мм.	2 352.00	47 040.00	Соответствует
	10	Стержень резьбовой, M6, L=100 мм.	2424.00	48 480.00	Соответствует
	11	Стержень резьбовой, M6, L=120 мм.	2 616.00	52 320.00	Соответствует
	12	Стержень резьбовой, M6, L=150 мм.	2 904.00	58 080.00	Соответствует
	13	Стержень резьбовой, M6, L=200 мм.	3 744.00	74 880.00	Соответствует
ТОО «Арех Со»					

14	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	3 996.00	79 920.00	Соответствует
15	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.	4 368.00	87 360.00	Соответствует
16	Втулка, М6.	2 724.00	81 720.00	Соответствует
17	Муфта резьбовая, М6, L=20 мм.	2 544.00	50 880.00	Соответствует
18	Муфта резьбовая, М6, L=40 мм.	4 944.00	98 880.00	Соответствует
19	Шайба прокладочная.	1 008.00	20 160.00	Соответствует
20	Гайка, М6, с покрытием, (за шт.).	108.00	3 024.00	Соответствует
21	Болт, М6х10, с покрытием (за 1 кг).	33 672.00	1 010 160.00	Соответствует
22	Болт, М6х16, с покрытием (за 1 кг).	26 268.00	525 360.00	Соответствует
23	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=90 мм.	17 040.00	170 400.00	Соответствует
24	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=120 мм.	18 132.00	181 320.00	Соответствует
25	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм.	19 260.00	192 600.00	Соответствует
26	Болт-спецфиксатор, М6, с пазом	1 944.00	136 080.00	Соответствует
27	Болт-спецфиксатор с отверстием, М6	1 944.00	136 080.00	Соответствует
28	Шайба с пазом.	1 776.00	35 520.00	Соответствует
29	Ключ торцевой	8 232.00	16 464.00	Соответствует
30	Ключ, универсальный	9 852.00	19 704.00	Соответствует
31	Спицелатягиватель длиной 103			Соответствует
2	Трубка насоса XD2020, для автоматического инжектора ангиографического для компьютерной и магнитно-резонансной томографии поколения D 200 X	18 000,00	900 000,00	Соответствует
3	Трубка пациента XD2040, для инжектора ангиографического для компьютерной и магнитно-	2 800,00	140 000,00	Соответствует

ТОО «САПА Мед Астана»

	резонансной томографии поколения D 200 X		
<p>ТОО «KazMedCapital»</p> <p>3</p>	<p>Трубка пациента 250 см, с 2-мя обратными клапанами. Трубка пациента для инжектора ангиографического для компьютерной и МРТ, подходят для использования во всех видах КТ/МРТ инжекторов. Трубка пациента (используется для любого количества инъекций, вводимых одному пациенту, смена и выброс после каждого пациента).</p>	<p>2 500,00</p> <p>125 000,00</p>	<p>Не соответствует (предоставленный товар является не оригинальным к заявленному КТ аппарату КТ-ОРТМА СТ540. Данные расходные материалы не прошли проверку на совместимость).</p>

3. На процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями представителями потенциальных поставщиков не присутствовали.

В соответствии с п.100 Главы 9 Постановления Правительства Республики Казахстан от 04 июня 2021 года №375, **РЕШЕНО:**

1. Победителем по лоту №1 признать ТОО «АЛЪЯНС-ФАРМ».
2. Победителем по лотам №2, 3 признать ТОО «САПА Мед Астана».
3. Победителем по лотам №4 - 31 признать ТОО «Арех Со».

Победители представляют Заказчику в течение десяти календарных дней документы, подтверждающие соответствие квалификационным требованиям согласно п. 102 Правил.

Главный врач

Руководитель ОГЗ



С. Попов

А. Уалтаева