Объявление №11

о проведении закупа ИМН способом запроса ценовых предложений

г.Нур- Султан от 19 января 2022 г. по 26 января 2022 г.

1. Наименование Заказчика: Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения "Многопрофильная областная больница №2" при управлении здравоохранения Акмолинской области

2. Адрес Заказчика: г. Нур- Султан, ул. Манаса 22

3. Наименование приобретаемых ИМН:

№	Наименование лекарственного средства	Характеристика	Ед. изм	Общее кол-во	Цена
1	Стержень вертельный ChFN 130°-9 мм, 10 мм, 11 мм х 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм.	Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	Шт.	15	99 910
2	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Н	Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов от 70 до 100 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	15	21 765

3	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/3.0/85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85-115 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 3,0 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	15	42 909
4	Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	Шт.	30	6 219
5	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L- 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный — применяется при переломах мелких костей ладони, запястья; ладьевидной кости стопы, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2 мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3 мм, длиной 8 мм, в проксимальной части диаметром 3,9 мм, длиной 6 мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2 мм. Резьба в дистальной части имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной за счет чего происходит компрессия отломков. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2, глубина лица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления — титан, технические нормы: состав материала: Al — 5,5—6,5%, Nb 6,5-7,5%, Ta 0,50% max., Fe 0,25% max., O 0,2% max, C 0,08% max, N 0,05% max, H 0,009% max, Ti — остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	Шт.	30	24 823
6	Спица, без упора, L=150 мм, d=0,8 мм, с перьевой заточкой	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Размеры и форма заточки: L=150 мм, d=0,8 мм, с перьевой заточкой. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	Шт.	10	1 582

7	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая, 6 отв., 71,9 мм, 7 отв., 83,9 мм, 8 отв., 95,8 мм, 9 отв., 107,5 мм, 10 отв., 118,9 мм, 11 отв., 129,9 мм.	Ключичная диафизарная пластина левая/правая, должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета.Количество отверстий 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 11 отв., длина 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм,, 107,5 мм,118,9 мм, 129,9 мм. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	Шт.	15	58 401
8	Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая, 3 отв., 76 мм; 4 отв., 88 мм; 5 отв., 100 мм; 6 отв., 112 мм; 7 отв., 124 мм; 8 отв., 135 мм	Ключичная пластина левая/правая, должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Количество отверстий 3 отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, 8отв., длина 76 мм; 88 мм; 100 мм; 112 мм; 124 мм; 135 мм. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. 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 минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 76 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	Шт.	20	59 740
9	Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 12 мм; 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм; 75мм; 80мм; 85мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Длина 12 мм; 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм; 75мм; 80мм; 85мм. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	Шт.	200	3 399
10	Винт блокирующий 2,7 х14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 32мм; 34мм; 36мм; 38мм; 40мм; 42мм; 44мм; 46мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	Шт.	50	3 399

11	Стержень для предплечья и ключицы 3.0 мм, 3.5 мм х 90 мм, 100 мм, 110 мм.	Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=90мм, 100мм, 110мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=3мм, 3,5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	Шт.	15	74 624
12	Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4 мм и 5 мм х 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.	Стержень интрамедуллярный для предплечья и малоберцовой кости -Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм. фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 4мм под углом 3°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав	Шт.	15	74 624
13	Винт кортикальный самонарезающий 2.7х16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, Т	Винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 16мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	50	3 650
14	Винт кортикальный самонарезающий 1.5х14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, Н	Винт кортикальный самонарезающий 1,5 мм - Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. Резьба двухзаходная диаметром 1,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,6мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 0,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку глубиной 0,7мм, проходящие под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	30	4 770
15	Микропластина прямая 2отв. L-13.5 мм, 4отв. L-28.5 мм, 6отв. L-43.5 мм, 8отв. L-58.5 мм, 12отв. L-88.5 мм.	Микропластина прямая 2отв. L-13.5 мм, 4отв. L-28.5 мм, 6отв. L-43.5 мм, 8отв. L-58.5 мм, 12отв. L-88.5 мм. – Толщина пластины 1мм. Ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.0	Шт.	5	7 462

16	Микропласти на Т-образная 6отв.-2,0	Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 6мм, которые в прямой линии. Длина пластины 22,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.	Шт.	5	26 740
17	Микропласти на прямая 4отв., 6 отв., 8отв., 12 отв., - 1,5	Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 4отв., 6 отв., 8отв., 12 отв., расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.	Шт.	5	6 840
18	Микропласти на Y-образная 5отв.-1,5	Микропластина Y-образная 5 отверстий - Толщина пластины 0,6мм. Количество отверстий – 5. Пластина Y-образная, 3 отверстий в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему из 3, которые в прямой линии. Длина пластины 17,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, расстояние между вторым и третьим отверстием диафизарной части плстины 7мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,4х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета.	Шт.	5	24 875
19	Микропласти на Т-образная 5отв., 6отв.- 1,5	Минипластина Т-образная 5отв., 6отв., - 1,5 - Толщина пластины 0,6мм. количество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 3 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий. Длина пластины 15,7мм, ширина 7,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,4х45мм. Накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. Титан, технические нормы: ISO 5832/2, цвет пластины золотой.	Шт.	5	24 875
20	Микровинт 2.0х5, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16 мм	Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 5, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16 мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета.	Шт.	30	5 597

21	Микровинт 1.5х4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12мм	Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 1,5мм и нарезаны по радиусу R1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	50	5 845
22	Проволока серкляжная, сталь 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,5 мм/10м	Проволока серкляжная 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,5 мм/10м – Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Длина 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	Шт.	10	12 330
23	Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой, шт	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5 мм, длиной 250 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали	Шт.	150	1 508
24	Спица без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с трехгранной заточкой, шт	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали	Шт.	150	1 582
25	Спица с упором, L=400 мм, d=2.0 мм с перьевой заточкой, шт	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с	Шт.	100	2 188

26	Элеватор Hohmann 24x270мм	Элеватор 24x270 – длина инструмента 270мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 213мм, ширина головки 24мм, длина 47,7мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 5мм, высота головки 53мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены 2 отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Рукоятка изогнута относительно головки под углом 25° и по радиусу R=40мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	80 464
27	Элеватор Hohmann 44x240мм	Элеватор 44x240 – длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 144мм, ширина головки 44мм, длина 42,1мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 30мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=27мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	67 486
28	Элеватор Hohmann 70x240мм	Элеватор 70 - длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 13,7мм, длина рукоятки 179мм, ширина головки 70мм, длина 49мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 86мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=180мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены два отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	71 379
29	Элеватор Taylor 100x30мм	Элеватор 100x30 мм – Элеватор Г-образный, длина инструмента 165мм, толщина 4мм, ширина 30мм, длина рабочей части 100мм, закончена заострённым зубцом изогнутым под углом 45°. Рукоятка закруглённая на конце по радиусу R30мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	53 210
30	Клещи для резки кости Ruskin прямые 180мм	Клещи костные 180мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разложенном виде 44мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 116мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R240мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки для резки кости длиной 24мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	221 924
31	Костодержатель 210мм	Костодержатель – Длина 210мм, ширина в сложенном виде 72мм. Возможность фиксации при розложении 35°. Кольца держания элипсы Ось вращения на длине 125мм от кольца ручки. На концах держателя острые концы длиной 12мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	112 909
32	Костодержатель Lewin 175мм	Костодержатель 175мм – Длина инструмента 175мм. 2 рычага длиной 140мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В рычагах зафиксированы радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	85 655
33	Прибор для затяжки проволоки Loute	Прибор для затяжки проволоки - Прибор используется для затяжки серкляжной проволоки - Длина инструмента 220мм. Состоит из двух втулок, где одна от второй отделены пружиной, и вся конструкция осажена на резьбовом винте M8. На конце винта подвижная и неподвижная гайка диаметром 40мм. На наружной втулке ближе носовой части расположено окошко для протягивания проволоки. На гайках и наружной втулке выполнены продольные каналы предотвращающие проскальзывание инструмента в руках. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	233 604

34	Плоскогубцы для проволоки 170мм	Плоскогубцы для проволоки 170мм – Длина инструмента 170мм, ширина в сложенном виде 40мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 135,5мм от концов, рычаги изогнуты по радиусу R120мм, ширина рычага 16мм, сужается до 9мм, закруглён на конце, толщина 5,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены продольные каналы под пальцы. Рабочая часть кусачек – губки с плоскими рифлёными поверхностями для скусывания проволоки. Ширина каждой губки 9мм, сужается до 6мм, длина 36,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	3	85 655
35	Кусачки для проволоки 230мм	Кусачки для проволоки 230мм – Длина инструмента 230мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 83мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 12,6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки. Ширина каждой губки 15мм, длина 26мм, изогнуты относительно рычагов под углом 30°. Губки и рычаги соединены в 4 пунктаз. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	3	219 328
36	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм	Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложеном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	491 866
37	Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм.	Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3мм, 4мм, длиной 100; 120; 150 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, высота резьбы 4,0 и 4,5 мм. Материал изготовления медицинская антикаррозийная сталь, имплантируемая в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 100; 150; мм, диаметр балок 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диметром 8 мм, размер замка 50х20х30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сталь. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 5 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сталь. Ключ для стержней. Околосуставной замок. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: Дрель ручная с насадкой под стержни 5 мм, направители Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	Шт.	10	25 535
38	Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм		Шт.	10	25 535
39	Стержень самосверлящий (Шанца) 3х100 мм		Шт.	5	7 981
40	Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм		Шт.	5	8 136
41	Стержень самосверлящий (Шанца) 4х150 мм		Шт.	5	8 136
42	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм		Шт.	4	8 512
43	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 150 мм		Шт.	8	8 512
44	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 100 мм		Шт.	8	7 096

45	Ключ для стержней		Шт.	1	8 512
46	Околосуставной замок		Шт.	4	31 916
47	Замок с 4 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм.		Шт.	2	31 916
48	Замок с 2 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм.		Шт.	2	11 345

1. Место поставки:г. Нур-Султан, ул. Манаса 22, Срок поставки по заявке в течении 3-х рабочих дней
2. Условия поставки: DDP

3. Место и окончательный срок предоставления ценовых предложений: РК, г. Нур-султан, ул. Манаса 22 административныйц корус, 2 этаж, отдел государственных закупок (режим работы с 09 часов 00 минут до 18 часов 00 мин; обеденный перерыв с 13 часов 00 минут до 14 часов 00 мин)., сдать документы до 26.01.2022 г. 09:30 ч

4. Дата и время вскрытия ценовых предложений: РК,г. Нур-султан, ул. Манаса 22 административныйц корус, 2 этаж, отдел государственных закупок в 10 часов 00 минут, 26 .01.2022 года.

Дополнительную информацию и справку можно получить по телефону: 8(7172)999647

Согласно п.97 «Правила организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделии, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования» Потенциальный поставщик до истечения окончательного срока представления ценовых предложений представляет только одно ценовое предложение в запечатанном виде. Конверт содержит ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, разрешение, подтверждающее права физического или юридического лица на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры, в сроки, установленные заказчиком или организатором закупа, а также документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям, установленным главой 4 настоящих Правил, а также описание и объем фармацевтических услуг.

К закупаемым и отпускаемым (при закупе фармацевтических услуг) лекарственным средствам, медицинским изделиям, предназначенным для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предъявляются следующие требования:

1)наличие регистрации лекарственных средств, медицинских изделий в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядке, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения (за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в перечень орфанных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, комплектующих, входящих в состав медицинского изделия и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения);

2)лекарственные средства, медицинские изделия хранятся и транспортируются в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств, медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;

3)маркировка, потребительская упаковка и инструкция по применению лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, медицинских изделий соответствуют требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения;

4)срок годности лекарственных средств, медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет: не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

5)Лекарственные средства, медицинские изделия по своей характеристике (комплектации) должны соответствовать характеристике (комплектации), указанной в объявлении или приглашении на закуп».

6)наличие зарегистрированной цены на торговое наименование лекарственных средств и предельной цены на изделия медицинского назначения в порядке, установленном уполномоченным органом в области здравоохранения, кроме лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в перечень орфанных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных лекарственных средств, изделий медицинского назначения.

7)Представление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку товара или оказать фармацевтические услуги с соблюдением условий запроса и типового договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

Джуматаев Т.К.	_____	**Заместитель директора по лечебной части**
Калиев Е.Н.	_____	**Заместитель директора по хирургической части**
Байдаулетов Н.Т.	_____	**Главный экономист**
Касенов А.М.	_____	**Заведующий аптекой**
Омарова Ж.Н.	_____	**Руководитель отдела гос. закупок**