**Алматы қ. 14.01.2022 г.**

Сатып алуды ұйымдастырушы Алматы қаласы Денсаулық сақтау басқармасының ШЖҚ «Орталық қалалық клиникалық аурухана» МКК. Қазақстан Республикасы Үкіметінің 2021 жылғы 04 маусымдағы №375 қаулысымен бекітілген Дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды, фармацевтикалық қызметтерді сатып алуды ұйымдастыру және өткізу қағидалары (бұдан әрі - қағидалар) бойынша баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды 2022 жылға сатып алуды өткізу туралы хабарлайды.

Дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды сатып алу туралы ақпарат (*атауы, қысқаша сипаты, сатып алу көлемі және сатып алу үшін бөлінген сомасы*) жеткізу мерзімі, орны және шарттары осы хабарландыруға №1 қосымшада көрсетілген.

Нақты жеткізілген тауар үшін ақы төлеу беру-қабылдау актісіне Тапсырыс беруші қол қойған және Өнім беру есеп-фактурасын ұсынған сәттен бастап күнтізбелік 30 күн ішінде Тапсырыс берушімен жүргізіледі.

Әлеуетті Өнім берушілердің жапсырылған конверттерге салынған баға ұсыныстары Алматы к., Жандосова 6. 3-қабат, мемлекеттік сатып алу бөлімі мекенжайы бойынша, 14.01.2022 жылы 10 сағат 00 минуттан бастап 21.01.2022 жылы 11 сағат 00 минутқа дейін (жұмыс тәртібі 08 сағат 00 минуттан бастап 17 сағат 00 минутқа дейін, демалыс және мереке күндерін қоспағанда, түскі үзіліс 13 сағат 00 минуттан бастап 14 сағат 00 минутқа дейін) ұсынылады тел 274 66 17.

Әлеуетті өнім берушілердің баға ұсыныстары көрсетілген конверттерді ашу 21.01.2022 жылы 12 сағат 00 минутта Алматы к., Жандосова 6, 3-қабат, мемлекеттік сатып алу бөлімі мекенжайы бойынша ашылады.

Әлеуетті өнім берушілер баға ұсыныстарын ұсыну мерзімі аяқталғанға дейін берілген баға ұсыныстарын кері қайтарып алуға құқылы.

Әлеуетті өнім берушімен ұсынылған баға ұсынысы хабарландырумен, сатып алу туралы шарт жобасымен, сатып алынатын тауарлардың техникалық ерекшелігімен көзделген сұрату шарттарына сәйкес, оның тауарды жеткізуді жүзеге асыруға берген келісімінің нысаны болып табылады.

Әлеуетті өнім беруші баға ұсыныстарын ұсынудың соңғы мерзімі өткенге дейін желімделген түрде тек бір баға ұсынысын ғана береді. Конверт денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен нысан бойынша баға ұсынысын тапсырыс беруші немесе сатып алуды ұйымдастырушы белгілеген мерзімде лицензиялау немесе рұқсат беру рәсімдері арқылы рұқсат беру органдары жүзеге асыратын қызметті немесе әрекеттерді (операцияларды) жүзеге асыруға жеке немесе заңды тұлғаның құқығын растайтын рұқсатты, сондай-ақ ұсынылатын тауарлардың осы Қағидалардың 4-тарауында белгіленген талаптарға сәйкестігін растайтын құжаттарды, сондай-ақ фармацевтикалық көрсетілетін қызметтердің сипаттамасы мен көлемін қамтиды.

Баға ұсыныстары көрсетілген жапсырылған конверттің беттік жағында әлеуетті өнім беруші:

**әлеуетті өнім берушінің атауын, орналасқан мекенжайын, байланыс телефонын, электрондық мекенжайын, сатып алуды ұйымдастырушының атауын, орналасқан мекенжайын, қатысу үшін әлеуетті өнім берушінің баға ұсынысы ұсынылатын тауарларды сатып алу атауын көрсетеді.**

Белгіленген ұсыну мерзімі аяқталғаннан кейін ұсынылған және/немесе хабарландырудың талаптарын бұза отырып ұсынылған баға ұсыныстары көрсетілген конверт әлеуетті өнім берушіге кері қайтарылады.

 Баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен тауарларды сатып алу қорытындысын бекіту туралы шешім сатып алуды ұйымдастырушының интернет-ресурсында оны бекіткен күннен бастап күнтізбелік 10 (он) күн ішінде жарияланады. ([www.almaty-cgkb.kz](http://www.almaty-cgkb.kz)).

**г. Алматы 14.01.2022 г.**

Организатор закупок ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления здравоохранения города Алматы. объявляет о проведении закупа лекарственных средств и медицинских изделий на 2022 год способом запроса ценовых предложений по Правилам организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг (далее - Правила) Утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 04 июня 2021 года № 375.

Информация о закупе лекарственных средств и медицинских изделий *(наименование, краткое описание, объем закупа и сумма, выделенная для закупок)* срок, условия и место поставки указана в приложении №1 к настоящему объявлению (перечень закупаемых товаров).

Оплата производится Заказчиком за фактически поставленный товар в течение 30 календарных дней с момента подписания Заказчиком акта приема-передачи и предоставления Поставщиком счет-фактуры.

Ценовые предложения потенциальных поставщиков, запечатанные в конверты, представляются по адресу: г. Алматы, Бостандыкский район, ул. Жандосова 6. 3 этаж, отдел государственных закупок, с 09 ч.00 мин. 14.01.2022 г. до 11ч. 00 мин. 21.01.2022 г. (режим работы с 08 ч.00мин. до 17 ч.00мин за исключением выходных и праздничных дней; обеденный перерыв с 13 ч.00 мин. до 14 ч. 00 мин.)
тел. 274 66 17.

Вскрытие конвертов с ценовыми предложениями потенциальных поставщиков в 12 ч. 00 мин. 21.01.2022 г. по адресу: г. Алматы, Бостандыкский район, Жандосова 6. 3 этаж, отдел государственных закупок.

Потенциальные поставщики до истечения окончательного срока представления ценовых предложений вправе отзывать поданные ценовые предложения.

Предоставление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку товаров в соответствии с условиями запроса, предусмотренными объявлением, проектом договора о закупках, технической спецификацией закупаемых товаров.

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 Правил, а также описание и объем фармацевтических услуг.

На лицевой стороне запечатанного конверта с ценовым предложением потенциальный поставщик указывает:

**наименование, адрес местонахождения, контактный телефон, электронный адрес потенциального поставщика, наименование, адрес местонахождения организатора закупок,**

**наименование закупок товаров для участия, в которых предоставляется ценовое предложение потенциального поставщика.**

Конверт с ценовым предложением, предоставленный после истечения установленного срока и/или с нарушением требований объявления возвращается потенциальному поставщику.

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 ([www.almaty-cgkb.kz](http://www.almaty-cgkb.kz)).

**Приложение № 1**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование (МНН)**  | **Краткая характеристика (описание) товаров** | **Ед.изм.** | **Кол-во** | **Цена за ед. (в тенге)** | **Сумма** **(в тенге)** |
| 1 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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. | шт. | 5 | 10 382 | 51 910,0 |
| 2 | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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.. | шт. | 5 | 11 322 | 56 610,0 |
| 3 | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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. | шт. | 5 | 12 447  | 62 235,0 |
| 4 | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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. | шт. | 15 | 14 931 | 223 965,0 |
| 5 | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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. | шт. | 10 | 15 747 | 157 470,0 |
| 6 | Болт-спицефиксатор, М6, с пазом | Болт-спицефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спицефиксатор 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. Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором 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. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм. | шт. | 50 | 2 002 | 100 100,0 |
| 7 | Болт-спицефиксатор с отверстием, М6 | Быстро сменяемая система защиты против дистальной эмболии с плетеным нитиноловым фильтром с гепариновым покрытием. Независимое вращение фильтра на проводе. Поперечный профиль 3.2Fr. Совместим с проводниками 0.014" или 0.018". Длина проводника 320см с возможностью укорочения до 190см и использование оставшегося проводника для "быстрой" навигации через Rx порт. Платиновая проволока на конце проводника для обеспечения наилучшей рентгенконтрастности. Золотая проволока вмонтирования в отверстия фильтра для определения степени открытия и положения фильтра. Фильтр должен полностью убираться в доставляющий катетер при доставке. При удалении фильтр должен полностью убираться в катетер 4.2Fr. Катетер для доставки и удаления входит в комплект. Размер фильтра: 3; 4 ; 5; 6; 7мм. | шт. | 50 | 2 002 | 100 100,0 |
| 8 | Стержень резьбовой, М6, L=80 мм | Стержни на всей длине L=80 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 30 | 2 423 | 72 690,0 |
| 9 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм | Стержни на всей длине L=120 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 20 | 2 694 | 53 880,0 |
| 10 | Стержень резьбовой, М6, L=150 мм | Стержни на всей длине L=150 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 20 | 2 991 | 59 820,0 |
| 11 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | Стержни на всей длине L=200 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 10 | 3 856 | 38 560,0 |
| 12 | Стержень дистракционный, М6, L=60 мм, с пазом.  | Стержни на всей длине 60мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. 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 установки спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). | шт. | 2 | 2 423 | 4 846,0 |
| 13 | Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн 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 0,5х45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм. | шт. | 10 | 4 054 | 40 540,0 |
| 14 | Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн 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 0,5х45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм. | шт. | 5 | 4 660 | 23 300,0 |
| 15 | Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отвестие М6-7H. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн 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 0,5х450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм. | шт. | 10 | 5 092 | 50 920,0 |
| 16 | Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн 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 0,5х45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм. | шт. | 10 | 4 116 | 41 160,0 |
| 17  | Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв. | На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отвестие М6-7H. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн 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 0,5х450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм. | шт. | 10 | 4 499 | 44 990,0 |
| 18 | Планка, 2 отв. | Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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. | шт. | 10 | 1 928 | 19 280,0 |
| 19 | Планка, 4 отв. | Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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. | шт. | 10 | 2 497 | 24 970,0 |
| 20 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв. | Балка L-211, 9 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали, и снабжена резьбовым хвостовиком изготовленным из стали. На хвостовике должна быть резьба М6-8g с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 5 | 7 008 | 35 040,0 |
| 21 | Планка винтообразная, 2 отв. | Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол 90°±30’. Профиль сечения детали должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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. | шт. | 2 | 2 250 | 4 500,0 |
| 22 | Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс» | Длина муфты L=20 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7H с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 4 | 2 942 | 11 768,0 |
| 23 | 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 М6-7H. На торцах втулки обязательно наличие фасок 0,5х45°. 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. 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. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм. | шт. | 10 | 2 806 | 28 060,0 |
| 24 | 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 вкладывании 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. 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. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм. | шт. | 20 | 1 829 | 36 580,0 |
| 25 | Шайба прокладочная | Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. | шт. | 20 | 1 038 | 20 760,0 |
| 26 | Спица с упором, L=400 мм, d=2.0 мм с перьевой заточкой  | 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. 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 высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт. | 50 | 2 188 | 109 400,0 |
| 27 | Спица без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | 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. 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. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт. | 300 | 1 582 | 474 600,0 |
| 28 | Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.) | Гайки должны иметь резьбу М6-7H 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. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.  | шт. | 200 | 358 | 71 600,0 |
| 29 | Болт М6х10, нержавеющая сталь ( за 1 шт.) | Болт предназначен для соединения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. На заходе резьбы должна быть фаска 1x45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 (1.4401) по ГОСТ 5632.. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. | шт. | 50 | 593 | 29 650,0 |
| 30 | Болт М6х16, нержавеющая сталь (за 1 шт.) | Болт предназначен для соединения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. На заходе резьбы должна быть фаска 1x45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм. | шт. | 120 | 692 | 83 040,0 |

**Срок поставки: в течении 5 (пяти) рабочих дней, по заявке Заказчика.**

**Адрес поставки: г. Алматы, ул. Жандосова 6, аптечный склад.**