



Объявление

о проведении тендера на закуп лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования в ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г.Алматы

ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г.Алматы, 050040, г. Алматы, ул. Жандосова,6, (электронный адрес: cgkb@mail.ru), объявляет о проведении тендера на закуп лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи», по следующим позициям

№	Наименование	Технические характеристики	Кол-во	Цена	Сумма
	Экстремедуллярный блокируемый остеосинтез				
1	Пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв.L-53	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной от 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм. 3:4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, соответственно длинам пластин. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. В дистальной части пластины не менее 4 отверстий, в диафизарной части 1 отверстие для спица Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым 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.,	2	28 357	56 714
2	Пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв.L-64		3	31 535	94 605
3	Пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв.L-75		3	34 563	103 689
4	Пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв.L-53		2	28 357	56 714
5	Пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв.L-64		3	31 535	94 605

6	Пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв.L-75	N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	3	34 563	103 689
7	винт 2.4x18T	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 18, 20, 22, 24, 26, 30 мм. Диаметр головки винтов 4 мм, под отвертку T8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов зеленым 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.	25	10 718	267 950
8	винт 2.4x20T		25	10 718	267 950
9	винт 2.4x22T		25	10 718	267 950
10	винт 2.4x24T		20	10 718	214 360
11	винт 2.4x26T		15	10 718	160 770
12	винт 2.4x30T		15	10 718	160 770
13	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x22T	Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 22 и 24 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку T8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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.	5	2 319	11 595
14	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x24T		5	2 319	11 595
15	Пластина реконструктивная прямая 12отв.	Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 200 мм, 12 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть 2 овальных отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 мм. На каждом из концов пластины должны иметься по 1 отверстию для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым 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.	20	31 189	623 780
16	Пластина реконструктивная прямая, узкая 12отв.	Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 200 мм, 12 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть 2 овальных отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,2 мм, ширина 9 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым 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.	20	29 835	596 700

17	Пластина ключичная с крючком, левая 5отв.Н-12	Пластина ключичная с крючком, левая и правая. Толщина пластины 3,5 мм, 5;6 и 7 блокируемых отверстий, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Пластина должна иметь Г-образный крючок, высотой 12 мм, который заводится под акромиальный конец лопатки. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Маркировка пластин коричневым 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.	5	38 557	192 785
18	Пластина ключичная с крючком, левая 6отв.Н-12		5	42 939	214 695
19	Пластина ключичная с крючком, левая 7отв.Н-12		5	42 939	214 695
20	Пластина ключичная с крючком, правая 5отв.Н-12		5	38 557	192 785
21	Пластина ключичная с крючком, правая 6отв.Н-12		5	42 939	214 695
22	Пластина ключичная с крючком, правая 7отв.Н-12		5	42 939	214 695
23	Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 R	Пластина ключичная S-образная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99 и 116 мм. 6 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в акромиальном конце 6 блокируемых отверстий, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 1 овальное отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Маркировка пластин коричневым 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.	10	87 045	870 450
24	Пластина ключичная S-образная 8отв.L-116 R		10	87 045	870 450
25	Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 L		10	87 045	870 450
26	Пластина ключичная S-образная 8отв.L-116 L		10	87 045	870 450
27	Пластина для плечевой кости 3отв.L-101	Пластина для плечевой кости, для фиксации переломов шейки и головки плечевой кости, длиной 101 мм, 116 мм, 131 мм, 146 мм, 176 мм; 3, 4, 5, 6, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины соответственно длине пластины, в проксимальной части 9 отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм, 9 отверстий в проксимальной части пластины и 1 в диафизарной, так же, в проксимальной части должно иметься блокируемое отверстие с резьбой для установочной накладки. Маркировка пластин коричневым 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.	2	72 387	144 774
28	Пластина для плечевой кости 4отв.L-116		3	76 035	228 105
29	Пластина для плечевой кости 5отв.L-131		10	79 671	796 710
30	Пластина для плечевой кости 6отв.L-146		10	83 314	833 140
31	Пластина для плечевой кости 8отв.L-176		5	86 818	434 090
32	Пластина большеберцовая дистальная медиальная 7отв.L-167		Пластина большеберцовая дистальная медиальная, длиной 167 и 197 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 7 или 9 для блокирующих винтов. В моделируемой части пластины 17 отверстий для блокирующих винтов. Имеется возможность обрезания до нужной длины модульных ответвлений и придания им анатомической формы как левой, так и правой большеберцовой кости. Отверстия для блокирующих винтов имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав	5	128 082
33	Пластина большеберцовая дистальная медиальная 9отв.L-197	5		128 082	640 410

		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			
34	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая ботв.L-153	Пластина большеберцовая дистальная медиальная (левая, правая), длиной 153 мм, 183 мм 213 мм, толщиной 2,8 мм, 6, 8 и 10 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины соответственно длине, 9 блокируемых отверстий в дистальной части, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны располагаться овальные отверстия для кортикальных винтов, в количестве кратном блокируемым отверстиям. В дистальной части должно быть 1 блокируемое отверстие для установочной накладки. Должны иметься отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм, 4 отверстия в дистальной части и 1 в диафизарной. Маркировка пластин коричневым 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.	2	79 904	159 808
35	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв.L-183		5	85 078	425 390
36	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв.L-213		3	85 078	255 234
37	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая ботв.L-153		2	79 904	159 808
38	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв.L-183		5	85 078	425 390
39	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв.L-213		3	85 078	255 234
40	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая ботв.L-150	Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной 150 мм, 180 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий в диафизарной части пластины 6 и 8, в дистальной части 7 отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны располагаться овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии, количество отверстий кратное количеству блокируемых отверстий. Должны иметься отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм, 3 отверстия в дистальной части пластины и 1 диафизарной. В дистальной части пласти должно располагаться блокируемое отверстие для установочной накладки. Маркировка пластин коричневым цветом. 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.	1	100 207	100 207
41	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 8отв.L-180		1	100 207	100 207
42	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая ботв.L-150		1	100 207	100 207
43	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 8отв.L-180		1	100 207	100 207
44	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости, правая и левая, длиной 90 до 105 мм, 5 и 6 отверстий для блокирующих винтов в диафизарной части пластины, 7 отверстий в дистальной части пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины так же, должны располагаться овальные		1	90 259	90 259
45	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой	2	90 259	180 518	

	кости ботв.	отверстия для кортикальных винтов для осуществления компрессии, в количестве кратном блокируемым отверстиям. Должны иметься отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм, 6 в дистальной части и 1 в диафизарной. Маркировка пластин коричневым цветом. 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.			
46	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 5отв.		1	90 259	90 259
47	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости ботв.				
		2	90 259	180 518	
48	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 5отв.L-121R	1	91 737	91 737	
49	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная ботв.L-136R	1	91 737	91 737	
50	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 5отв.L-121L	1	91 737	91 737	
51	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная ботв.L-136L	1	91 737	91 737	
52	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123R	2	105 853	211 706	
53	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.L-137R	3	105 853	317 559	
54	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123L	2	105 853	211 706	
55	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.L-137L	3	105 853	317 559	
56	Пластина для локтевого отростка, левая 4отв.L-121	2	103 772	207 544	
57	Пластина для локтевого отростка, левая ботв.L-151	2	103 772	207 544	
58	Пластина для локтевого отростка, правая 4отв.L-121	2	103 772	207 544	
59	Пластина для локтевого	2	103	207 544	

	отростка, правая ботв.L-151	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.		772	
60	винт 3.5x14H	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм. Диаметр головки винта 5 мм, шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов коричневым 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.	100	3 350	335 000
61	винт 3.5x16H		100	3 350	335 000
62	винт 3.5x18H		100	3 350	335 000
63	винт 3.5x20H		100	4 114	411 400
64	винт 3.5x24H		100	4 114	411 400
65	винт 3.5x26H		100	4 114	411 400
66	винт 3.5x30H		100	4 877	487 700
67	винт 3.5x36H		100	4 877	487 700
68	винт 3.5x40H		100	5 646	564 600
69	винт 3.5x46H		100	5 646	564 600
70	винт 3.5x50H		100	5 646	564 600
71	винт 3.5x56H		100	6 390	639 000
72	винт 3.5x60H		100	6 390	639 000
73	винт 3.5x65H		100	8 006	800 600
74	винт 3.5x70H		50	8 006	400 300
75	винт 3.5x75H	50	8 006	400 300	
76	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22H	Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 22 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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.	50	1 741	87 050
77	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H		50	2 068	103 400
78	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36H		50	2 068	103 400
79	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H		50	2 402	120 100
80	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв.L-299	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 299 и 383 мм. Количество отверстий 14 и 18 соответственно 2 длинам пластин, для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 4,5 мм, должны быть отверстия для шлиц Кишнера диаметром 2 мм, 2 отверстия в дистальном конце и 1 в проксимальном конце пластины. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав	5	50 277	251 385
81	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 18отв.L-383		5	66 635	333 175

		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.			
82	Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв.L- 263	Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной от 263 мм, 346 мм, 387 мм, 10, 14, 16 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины соответственно трем длинам пластин, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и одно отверстие для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киришнера диаметром 2,0 мм, 4 отверстия в мыщелковой части и 1 в диафизарной части пластины. Маркировка пластин синим 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.	3	89 943	269 829
83	Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 14отв.L- 346		1	98 032	98 032
84	Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 16отв.L- 387		2	112 458	224 916
85	Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв.L- 263		3	89 943	269 829
86	Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 14отв.L- 346		1	98 032	98 032
87	Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 16отв.L- 387		2	112 458	224 916
88	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 5отв.L-150		Пластина для мыщелков большеберцовой кости (левая, правая), длиной 150 мм, 192 мм, 234 мм, 5, 7 и 9 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины соответственно трем длинам пластин, в мыщелковой части 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. должны быть отверстия для спицы Киришнера диаметром 2,0 мм, 3 в мыщелковой части и 1 в диафизарной части пластины. Маркировка пластин синим 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.	2	86 646
89	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 7отв.L-192	3		89 704	269 112
90	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 9отв.L-234	3		92 529	277 587
91	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв.L-150	2		86 646	173 292
92	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 7отв.L-192	3		89 704	269 112
93	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 9отв.L-234	3		92 529	277 587
94	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 6отв.L-158	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая и правая, для остеосинтеза переломов проксимального отдела большеберцовой кости, длиной 158 и 200 мм, 6 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в		2	60 011

95	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 8отв.L-200	мышелковой части 5 блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части должно быть 1 овальное отверстие для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм, для создания компрессии. Должны быть отверстия для спиц Киршнера, диаметром 2,0 мм, 2 в мышелковой части и 1 в диафизарной части пластины. Маркировка пластин синим 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.	2	63 093	126 186
96	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая ботв.L-158		2	60 011	120 022
97	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая 8отв.L-200		2	63 093	126 186
98	винт 5.0x26H	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов от 16 мм до 95 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3.5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим 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.	20	5 336	106 720
99	винт 5.0x36H		90	5 586	502 740
100	винт 5.0x40H		90	5 758	518 220
101	винт 5.0x46H		90	6 176	555 840
102	винт 5.0x50H		90	6 367	573 030
103	винт 5.0x60H		30	6 789	203 670
104	винт 5.0x70H		40	7 201	288 040
105	винт 5.0x80H		40	7 428	297 120
106	винт 5.0x90H		30	7 428	222 840
107	серкляжный винт		15	4 799	71 985
108	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40H	Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 60 мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, шлиц под шестигранную отвертку S3.5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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.	15	2 283	34 245
109	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46H		15	2 450	36 750
110	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50H		15	2 528	37 920
111	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60H		15	2 683	40 245
112	винт канюлированный 7.3x75H		2	16 322	32 644
113	винт канюлированный 7.3x80H	Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим 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;	3	16 322	48 966
114	винт канюлированный 7.3x85H		3	16 322	48 966
115	винт канюлированный 7.3x90H		2	18 402	36 804
116	винт канюлированный	2	18 402	36 804	

	7.3x95H	полирование заканчивающее; вибрационная обработка.			
117	Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м	Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 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.	2	6 377	12 754
	Интрамедуллярный остеосинтез				
118	Вертлужный стержень 130° - 9x200	Канюлированный вертлужный стержень (PFN). Используется для фиксации переломов шейки и проксимального отдела бедренной кости. Длина стержней L=200-300мм (с шагом 5мм) с удлиненным стержнем, имеющим отклонение равное 6°, фиксируется при помощи целенаправителя, диаметр d=9-15мм с шагом 1мм, шеечный угол с резьбой на части длины (угол отклонения 125°; 130°; и 135°), канюлированный вариант: универсальный стержень для левой и правой конечности. Верхняя часть блокируется фиксационным канюлированным вертлужным винтом (диаметр 11 мм) и компрессионными винтами, нижняя – блокирующими винтами диаметром 4,5. На нижней части имеются как минимум 1 динамическое и 1 статическое отверстия. Также возможна фиксация верхней части стержня при помощи противоротационного фиксатора диаметром 6,5мм. 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.	3	86 668	260 004
119	Вертлужный стержень 130° - 9x220		5	86 668	433 340
120	Вертлужный стержень 130° - 9x240		2	86 668	173 336
121	Вертлужный стержень 130° - 10x200		5	89 059	445 295
122	Вертлужный стержень 130° - 10x220		9	89 059	801 531
123	Вертлужный стержень 130° - 10x240		7	89 059	623 413
124	Вертлужный стержень 130° - 10x260		2	89 059	178 118
125	Вертлужный стержень 130° - 11x200		3	89 059	267 177
126	Вертлужный стержень 130° - 11x220		5	89 059	445 295
127	Вертлужный стержень 130° - 11x240		5	89 059	445 295
128	Вертлужный стержень 130° - 11x260		2	89 059	178 118
129	Вертлужный стержень 130° - 11x280		2	89 059	178 118
130	Винт дистальный 4.5 L-40		50	4 106	205 300
131	Винт дистальный 4.5 L-45		50	4 106	205 300
132	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 6.5/2.7/90	5	15 134	75 670	

133	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 6.5/2.7/95		15	15 134	227 010
134	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 6.5/2.7/100		15	17 165	257 475
135	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 6.5/2.7/105		15	17 165	257 475
136	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 11/2.7/90		5	29 904	149 520
137	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 11/2.7/95		15	29 904	448 560
138	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 11/2.7/100		15	31 842	477 630
139	Фиксационный канюлированный вертлужный винт 11/2.7/105		15	31 842	477 630
140	Винт слепой M12x1.75-0		50	5 030	251 500
141	Винт компрессионный M8x1.25		5	8 128	40 640
142	Стержень для бедренной кости R 9x340	Стержни канюлированные, универсальные для фиксации переломов бедренной кости. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L=240-600 мм (с шагом 5мм), фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр стержней d=9-16мм с шагом 1мм –канюлированный вариант, левый и правый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения(через мыщелки бедренной кости). На нижней части стержня имеются не менее 4 отверстий, в как минимум 2 плоскостях (в том числе как минимум одно динамическое); фиксация концов стержня – середина первого дистального отверстия расположена на расстоянии не более 5 мм от конца стержня. На верхней части находится не менее 6 отверстий, в том числе 2 реконструктивных, 2 для ретроградной фиксации и 2 для статической и компрессионной фиксации. При реконструктивном методе стержень фиксируется в верхней части 2 самонарезающими канюлированными (неканюлированными) реконструктивными винтами диаметром $\varnothing 6,5$ мм, два варианта исполнения левый и	1	85 715	85 715
143	Стержень для бедренной кости R 9x360		2	85 715	171 430
144	Стержень для бедренной кости R 9x380		2	89 778	179 556
145	Стержень для бедренной кости L 10x320		1	85 715	85 715
146	Стержень для бедренной кости L 10x340		2	85 715	171 430
147	Стержень для бедренной кости L 10x360		4	85 715	342 860
148	Стержень для бедренной кости L 10x380		4	89 778	359 112
149	Стержень для бедренной кости		1	93 823	93 823

	R 11x340	<p>правый. При применении компрессионного метода стержень фиксируется в верхней части винтами диаметром $\varnothing 4,5$ и дополнительно винтами диаметром $\varnothing 6,5$ в зависимости от типа перелома. При применении ретроградного метода стержень фиксируется в верхней части 2 дистальными винтами диаметром 6,5 мм или блокирующим набором длиной от 50 до 150 мм в зависимости от типа перелома. При оскольчатых переломах обеспечивает применение 2 дополнительных винтов диаметром $\varnothing 4,5$ мм. В нижней части стержень фиксируется дистальными винтами диаметром $\varnothing 4,5$ мм. Канюлированные слепые винты позволяют удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм. Материал изготовления - нержавеющей 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.</p>			
150	Стержень для бедренной кости R 11x360		1	93 823	93 823
151	Стержень для бедренной кости R 11x380		1	97 893	97 893
152	Стержень для бедренной кости R 11x400		1	97 893	97 893
153	Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-90		2	9 383	18 766
154	Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-95		2	9 383	18 766
155	Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-100		2	10 837	21 674
156	Винт проксимальный 4.5 L-50		5	2 724	13 620
157	Винт проксимальный 4.5 L-60		5	2 977	14 885
158	Винт дистальный 4.5 L-55		20	2 977	59 540
159	Винт дистальный 4.5 L-60		20	2 977	59 540
160	Винт дистальный 4.5 L-65		10	2 977	29 770
161	Винт дистальный 4.5 L-70		10	2 977	29 770
162	Блокирующий набор /70 - 85/		5	21 074	105 370
163	Блокирующий набор /80 - 95/		6	21 074	126 444
164	Блокирующий набор /90 - 105/		5	21 074	105 370
165	Винт слепой M10x1-0	10	7 321	73 210	
166	Винт компрессионный M10x1	5	5 361	26 805	
167	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x285	<p>Стержни канюлированные для фиксации переломов большеберцовой кости. Длина стержней L=240-550 мм (с шагом 5мм), фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр d=8-15 мм (с шагом 1мм), канюлированный вариант исполнения. Должна быть возможность создания компрессии как в верхней, так и нижней частях. На верхней части имеются не менее 5 отверстий (в том числе 2 крайних резьбовых и одно динамическое), обеспечивающих фиксацию стержня как минимум в трех разных плоскостях. В нижней части расположены не менее 5 отверстий, (в том числе как минимум одно компрессионное), обеспечивающих фиксацию в четырех плоскостях. Фиксация концов стержня – середина первого дистального отверстия канюлированных стержней расположена на расстоянии не более 5мм от конца стержня в случае канюлированных стержней. Треугольное</p>	1	96 516	96 516
168	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x300		1	96 516	96 516
169	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x315		2	96 516	193 032
170	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x315		2	96 516	193 032
171	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x330		4	96 516	386 064

172	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x345	<p>поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 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.</p>	3	96 516	289 548
173	Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x360		2	96 516	193 032
174	Винт проксимальный 4.5 L-40		5	2 724	13 620
175	Винт дистальный 4.5 L-40		70	2 724	190 680
176	Винт дистальный 4.5 L-45		70	2 724	190 680
177	Винт дистальный 4.5 L-50		70	2 724	190 680
178	Винт слепой M8-0		10	7 321	73 210
179	Винт компрессионный M8x1.25		5	5 361	26 805
180	Стержень для плечевой к. с компресс 8x220		<p>Стержни канюлированные, реконструктивные, компрессионные для фиксации переломов плечевой кости. Анатомическая форма, длина L=150-400 мм (с шагом 5мм), фиксация стержня при помощи целенаправителя возможна до длины 330 мм, диаметр d=8-13мм с шагом 1мм – канюлированный вариант, компрессионные стержни диаметром 6 и 7 мм неканюлированные (сплошные). Диаметр верхней части стержня для стержней диаметром от 6 до 8 мм не может превышать 10мм. На нижней части имеются 2 отверстия (в том числе 1 динамическое) – короткий стержень, и как минимум 4 отверстия – длинный стержень, обеспечивающие как минимум фиксацию в двух плоскостях (АР и сагиттальной). Фиксация концов стержня: середина первого дистального отверстия расположена на расстоянии не более 5 мм от конца стержня в случае канюлированных стержней. На верхней части стержня расположены 4 резьбовых отверстия для блокирующих винтов, обеспечивающих многоплоскостную фиксацию. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты позволяют удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25 мм с шагом 5мм. Один общий целенаправитель применяется как для реконструктивных, так и компрессионных стержней для фиксации переломов плечевой кости. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 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.</p>	4	74 141
181	Стержень для плечевой к. с компресс 8x240	5		74 141	370 705
182	Стержень для плечевой к. с компресс 8x260	1		74 950	74 950
183	Стержень для плечевой к. с компресс 9x220	3		74 141	222 423
184	Стержень для плечевой к. с компресс 9x240	4		74 141	296 564
185	Стержень для плечевой к. с компресс 9x260	2		74 950	149 900
186	Стержень для плечевой к. с компресс 9x280	1		74 950	74 950
187	Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x150	2		77 884	155 768
188	Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x220	2		77 884	155 768
189	Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x240	1		77 884	77 884
190	Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x150	2		77 884	155 768
191	Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x240	2		77 884	155 768
192	Стержень для плечевой к. с	1		78 729	78 729

	реконстр. 9x260					
193	Винт дистальный 4.5 L-30			50	2 724	136 200
194	Винт дистальный 4.5 L-35			50	2 724	136 200
195	Винт дистальный 5.0 L-35			10	2 724	27 240
196	Винт дистальный 5.0 L-45			10	2 724	27 240
197	Винт дистальный 5.0 L-50			10	2 724	27 240
198	Винт слепой M7-0			20	7 321	146 420
199	Гвоздь для берцовой кости II 8,5x300 мм	<p>Интрамедуллярный стержень должен обеспечивать возможность проводить оперативное вмешательство создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиаляного плато и переломов зоны пилона. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик гребчатых блокирующих винтов должно обеспечивать повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть пять отверстий. Два отверстия диаметром 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых должно быть овальным, для создания интраоперационной компрессии или возможности создания управляемой компрессии (динамизации) в послеоперационном периоде. Одно круглое отверстие диаметром 5,0 мм в сагиттальной плоскости косо-восходящего направления с наличием внутренней резьбы, обеспечивающее стабильность задних отделов тибиаляного плато (проксимального метафиза большеберцовой кости). Два круглых отверстия диаметром 5,0 мм в косых плоскостях обеспечивающее стабильность медиальных и латеральных отделов тибиаляного плато. Проксимальный отдел стержня должен иметь угол 9° для минимальной травматизации мягкотканых структур коленного сустава. Многоплоскостные варианты блокировки стержня должны повышать стабильность дистального фрагмента. Для этого в дистальном отделе стержня должны быть четыре отверстия. Два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром 4,5 мм, одно из которых резьбовое. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром 4,5 мм. Одно отверстие в косоой плоскости диаметром 4,5 мм с наличием внутренней резьбы. Дистальный отдел стержня должен иметь контактную плоскость расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования С-дуги применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Материал изготовления титан, должен соответствовать международным стандартам для изделий имплантируемых в человеческий организм и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Стержень должен иметь маркировку в составе которой должны быть включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	1	75 006	75 006	
200	Гвоздь для берцовой кости II 8,5x320 мм		1	75 006	75 006	
201	Гвоздь для берцовой кости II, 8.5x340 мм		1	75 006	75 006	
202	Гвоздь для берцовой кости II 9x320 мм		1	75 006	75 006	
203	Гвоздь для берцовой кости II 9x340 мм					75 006
204	Фиксирующий винт I,5.0x36	Должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий,	5	4 406	22 030	

	мм	имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, с резьбой по всей длине. Длина винтов от 32 мм до 76 мм. Головка винта должна быть цилиндрической формы и иметь шестигранный шлиц S4,5 мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие для соединения с рабочей частью отвертки.			
205	Фиксирующий винт I, 5,0x40 мм		5	4 406	22 030
206	Фиксирующий винт I, 5,0x46 мм		5	4 406	22 030
207	Фиксирующий винт I, 5,0x50 мм		5	4 406	22 030
208	Фиксирующий винт I, 4,5x36 мм	Должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, с резьбой по всей длине. Длина винтов от 30 мм до 60 мм. Головка винта должна быть цилиндрической формы и иметь шестигранный шлиц S4,5 мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие для соединения с рабочей частью отвертки.	4	4 406	17 624
209	Фиксирующий винт I, 4,5x40 мм		5	4 406	22 030
210	Фиксирующий винт I, 4,5x46 мм		3	4 406	13 218
	Итого:				47 427 738

Выделенная сумма: **47 427 738** (сорок семь миллионов четыреста двадцать семь тысяч семьсот тридцать восемь) тенге.

Условия поставки: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, оплата после поставки товара, способ поставки **DDP**.

Срок поставки: до декабря 2017 года по заявке Заказчика в течение 15 календарных дней.

Место представления (приема) документов и окончательный срок подачи тендерной документации: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, Администрация, 3 этаж (отдел государственных закупок) с 19.06.2017 г. с 10.00 часов по 11.07.2017 г. до 10.00 часов.

Дата, время и место вскрытия конвертов с тендерной документацией г. Алматы, ул. Жандосова, 6 малый конференц-зал 11.07.2017г. время 14.00 час

Дополнительную информацию можно получить по телефону: +7 (727) 274-66-17

Уполномоченный представитель организатора государственных закупок – начальник отдела государственных закупок ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г. Алматы, Раимбеков Ж.Б., контактный телефон +7 (727) 274-66-17, адрес электронной почты cgkb@mail.ru и zakup1010@mail.ru.

Директор



Турдалин Н.Б.

Тендерная документация

- 1) перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком в подтверждение его соответствия требованиям глав 3 и 4 настоящих Правил;
- 2) технические и качественные характеристики закупаемых товаров, фармацевтических услуг, включая технические спецификации указано в приложении №2;
- 3) объем закупаемых товаров, фармацевтических услуг и суммы, выделенные для их закупа по каждому лоту указано в приложении №1.
- 5) условия платежей: потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупа товаров или фармацевтических услуг на счет заказчика

Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения
"Центральная городская клиническая больница" Управления здравоохранения города
Алматы
г.Алматы, Жандосова, 6

БИН 990240002959

ИИК KZ088562203102012791

БИК KСJBKZKX

АО «Банк Центр Кредит»

Кбе 16

- 6) валюту или валюты, в которых выражена цена тендерной заявки, и курс, применяемый для приведения цен к единому эквиваленту;
- 7) требования к языкам тендерной заявки, договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг;
- 8) требования к оформлению тендерной заявки;
- 9) порядок, форму и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки;
- 10) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки;
- 11) место и окончательный срок приема тендерных заявок и срок их действия;
- 12) формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними;
- 13) место, дату, время и процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками;
- 14) процедуру рассмотрения тендерных заявок;
- 15) условия предоставления потенциальным поставщикам – отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами;
- 16) условия внесения, форму, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг;
- 17) перечень и количество лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, отпускаемых на бесплатной и (или) льготной основе, с указанием международного непатентованного наименования или состава лекарственных средств, а также технической характеристики и предельных цен по торговому

наименованию по каждому лоту (при закупе фармацевтических услуг).

В случае индивидуальной непереносимости пациента, перечень и количество лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, отпускаемых на бесплатной и (или) льготной основе, с указанием торгового названия, а также технической характеристики и предельных цен по торговому наименованию по каждому лоту (при закупе фармацевтических услуг);

20) требования к потенциальным поставщикам фармацевтических услуг, а также их соисполнителям, установленные главой 3 настоящих Правил (при закупе фармацевтических услуг);

21) сведения о квалификации согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

22) требования к товарам, установленные главой 4 настоящих Правил.