

Осуществление закупок способом запроса ценовых предложений лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования согласно гл. 9 Постановления Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375

г. Усть-Каменогорск

16.08.2021 год

КГП на ПХВ "Городская больница №4 города Усть-Каменогорска" управления здравоохранения Восточно-Казахстанской области, именуемое в дальнейшем Заказчик, адрес: ВКО, г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 1/4, осуществляет закуп **лекарственных средств и медицинских изделий** на основании гл.9 постановления Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года №375 "Об утверждении Правил организации и проведения закупок лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг" способом запроса ценовых предложений. Наименование и объем (количество) прилагается (приложение №1).

Место поставки: ВКО, г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 1/4.

Сроки поставки: *по заявке Заказчика в заявленном количестве.*

Ценовые предложения потенциальных поставщиков представляются (направляются) организатору нарочно или по почте по адресу: **070000, ВКО, г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 1/4. Окончательный срок предоставления ценовых предложений – до 08.15 часов «24» августа 2021 года.**

Конверты с заявками на участие в закупках будут вскрываться в 08-30 часов «24» августа 2021 года по следующему адресу: Республика Казахстан, ВКО, г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 1/4, кабинет отдела государственных закупок.

Потенциальный поставщик до истечения окончательного срока предоставления 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 закупок, а также документы, подтверждающие соответствие предлагаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий требованиям, установленным главой 4 настоящих Правил, а также описание и объем фармацевтических услуг.

Победитель представляет заказчику или организатору закупок в течение десяти календарных дней со дня признания победителем следующие документы, подтверждающие соответствие квалификационным требованиям:

1) копии соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомлений о начале или прекращения деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с Законом «О

разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращения деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом «О разрешениях и уведомлениях»;

2) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);

3) справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица, копию удостоверения личности или паспорта (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);

4) копию устава юридического лица (если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, то также представляются выписка из реестра держателей акций или выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора после даты объявления закупа);

5) сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала «электронного правительства» или веб-приложения «кабинет налогоплательщика»;

6) оригинал справки налогового органа Республики Казахстан о том, что данный потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан (если потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан и не зарегистрирован в качестве налогоплательщика Республики Казахстан).

Главный врач _____ С. Попов



№ лота	Наименование Описание	Форма выпуска	Кол-во	Цена, выделенная на закупку, тенге	Сумма, выделенная на закупку, тенге
1	Флоуметр (расходомер) кислорода для аппаратов HF и SRAP/VRAP, с возможностью регулировки скорости потока кислорода от 0 до 80 л/в мин. Диапазон регулировки плавный. Материалы: Хромированный латунный корпус, внешняя трубка из поликарбоната, нержавеющей стальной шарик. Шкала с делением 5 л/мин. Рабочее давление до 0,45 Мпа.	штука	3	68 000	204 000
2	Трубка насоса XD2020 к Инжектору компьютерного томографа КТ- OPTIMA ST540 medical с 3 подключениями для флаконов, каждое имеет фильтр для воздуха; наличие специального фильтра для мелких частиц, встроенной системы контроля давления; проверена на прочность по выдерживанию давления; проверена на совместимость KB; апиrogenная, без латекса.	штука	50	25 000	1 250 000
3	Трубка пациента XD2040 к Инжектору компьютерного томографа КТ- OPTIMA ST540 ULRICH medical, размер 250 см, имеет 2 клапана, предотвращающих обратный ток жидкости, проверена на прочность по выдерживанию давления; проверена на совместимость KB; апиrogenная, без латекса.	штука	50	5 000	250 000
4	Кольцо неразъемное, D=140 мм, 42 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18N10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	16	28 650	458 400
5	Кольцо неразъемное, D=150 мм, 44 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть	штука	16	31 876	510 016

	симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789				
6	Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789	штука	16	32 556	520 896
7	Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	16	33 001	528 016
8	Стержень резьбовой, М6, L=60 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5 мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ	штука	20	2 076	41 520

9	2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистанционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистанционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистанционный спица должна удерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). Стержень резьбовой, М6, L=80 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистанционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистанционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистанционный спица должна удерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).			
		штука	20	2 423 48 460
10	Стержень резьбовой, М6, L=100 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистанционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистанционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистанционный спица должна удерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).	штука	20	2 497 49 940
11	Стержень резьбовой, М6, L=120 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632.	штука	20	2 694 53 880

	Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).				
12	Стержень резьбовой, М6, L=150 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).	штука	20	2 991	59 820
13	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).	штука	20	3 856	77 120
14	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв. На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g по ГОСТ 9150. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного	штука	20	4 116	82 320

	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 должна быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм по ГОСТ 2789.				
15	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв. На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7H по ГОСТ 9150. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. 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 должна быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	4 499	89 980
16	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 по ГОСТ 9150. На торцах втулки обязательно наличие фасок 0,5x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного	штука	30	2 806	84 180

	калибра, рванин и выкрошенных ниток. Втулки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H10T по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.				
17	Муфта резьбовая, М6, L=20 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	2 620	52 400
18	Муфта резьбовая, М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	5 092	101 840
19	Шайба прокладочная. Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5 мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	1 038	20 760
20	Гайка, М6, с покрытием, (за шт.). Гайки должны иметь резьбу М6-7Н по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под	штука	28	111	3 108

	ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9 по ГОСТ 5632. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием по ГОСТ 9.306 для условий эксплуатации 1 по ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789				
21	Болт, М6х10, с покрытием (за 1 кг). Для чрескостного остеосинтеза применяются крепежные элементы болты для стержня, различных типоразмеров. Болт длиной 10 мм. Диаметр резьбы крепежных элементов унифицирован и составляет 6 мм. Применяемые материалы: сталь марки 12X18H10T по ГОСТ 5632 72. Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73. Наружные поверхности деталей должны иметь противобликовое матовое покрытие.	кг	30	34 682	1 040 460
22	Болт, М6х16, с покрытием (за 1 кг). Для чрескостного остеосинтеза применяются крепежные элементы различного вида болты фиксаторы для стержня, различных типоразмеров. Болт длиной 16 мм. Диаметр резьбы крепежных элементов унифицирован и составляет 6 мм. Применяемые материалы: сталь марки 12X18H10T по ГОСТ 5632 72. Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73. Наружные поверхности деталей должны иметь противобликовое матовое покрытие.	кг	20	27 056	541 120
23	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=90 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки BT6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.	штука	10	17 551	175 510
24	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=120 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой	штука	10	18 676	186 760

	поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки BT6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.				
25	Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм. Должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки BT6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.	штука	10	19 838	198 380
26	Болт-спецфиксатор, М6, с пазом для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Должен быть снабжен подготовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецфиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44...48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	70	2 002	140 140
27	Болт-спецфиксатор с отверстием, М6 для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Должен быть снабжен подготовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецфиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На	штука	70	2 002	140 140

	резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44...48 единицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.				
28	Шайба с пазом. Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вклидывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2 по ГОСТ 5632. Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	1 829	36 580
29	Ключ торцевой для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки). Ответная шестигранная головка ключа должна иметь размер от 10,04 до 10,24 мм. Наружный диаметр головки ключа должен быть от 15,6 до 16 мм. Рукоятка ключа (круглого сечения диаметром от 9,6 до 10 мм.) должна быть отогнута относительно оси головки на угол 90 °. На конце рукоятки должно быть отверстие размером от 2,2 до 2,4 мм. Ключ должен иметь твердость по шкале HRC от 28 до 34 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление радиусом от 0,3 до 0,6 мм. Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20X13 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	2	8 479	16 958
30	Ключ, универсальный для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки), со следующими размерами: 5,5 мм., 7 мм., 10 мм. Ответные размеры гнезд ключа должны иметь следующие размеры: от 5,52 мм. до 5,62 мм., от 7,03мм. до 7,15 мм., от 10,04 мм. до 10,24 мм. Толщина ключа должна быть от 3,2 до 3,4 мм. Ключ должен иметь твердость по шкале HRC от 35 до 40 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление	штука	2	10 148	20 296

	радиусом от 0,3 до 1 мм. Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.				
31	Спицелатигиватель длиной 103 мм для натяжения спиц на опорных элементах аппарата внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза в процессе наложения аппарата. Должен обеспечивать повышение качества и ускорение операции, натяжения и крепления спицы в аппаратах внешней фиксации, с возможностью поворота на 360°. Должен быть выполнен, в виде цельного металлического цилиндрического прута, на одной из торцевых частей которого смонтирована свободно вращающаяся вокруг оси насадка. Вращением ручки торцевой части спицелатигивателя, спица должна натягиваться и фиксироваться в аппарате Илизарова. Спицелатигиватель предназначен для захвата, удерживания, и натяжения спицы, посредством винтового механизма с последующим прикреплением к кольцу и полукольцу, для создания максимального натяжения, необходимого для обеспечения надежной и прочной конструкции. Применяемые материалы: сталь марки: 20Х13; 30Х13; 40Х13; 14Х17Н2 по ГОСТ 5632 72.Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73.	штука	5	92 144	460 720
Итого:					7 443 720, 00

Итого, сумма закупки: 7 443 720, 00 (семь миллионов четыреста сорок три тысячи семьсот двадцать) тенге, 00 тиын.