



Директор

«Тверждаю»

Амитов Н.Е.

2021 год

Протокол об итогах закупа способом запроса ценовых предложений №45

Малый конференц-зал

10-00 часов 06 сентября 2021 года

Вскрытия конвертов с ценовыми предложениями состоялось в 10-00 часов 06.09.2021 г. в малом конференц-зале, 2 этаж администрации.

1. Комиссия в следующем составе:

1) Члены комиссии:

Әбілпатта А.Ә. – Зам. директора по хир. части

Асанбаев Н.Б. – Начальник отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

Валишаев И.Ж. - Зав.урологии

Рахманұлы Н.Р. – И.о.зав.травматологии

Едрешева К.Е. - Зав.КДЛ

2) Секретарь

Назаров Д. – специалист отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

провел закуп способом запроса ценовых предложений по закупкам изделий медицинского назначения, согласно указанной ниже таблице.

2.Сумма, выделенная для закупки по лотам:

№ лота	Наименование заказчика	Наименование товара	Описание	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу (тенге)	Выделенная сумма (тенге)
1	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116	Пластина ключичная S-образная правая 8отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-116мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	5	118154	590770
2	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116	Пластина ключичная S-образная левая 8отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-116мм, ширина сечения	шт.	5	118154	590770

			<p>диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
3	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x14T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.</p>	шт.	50	6869	343450
4	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x16T		шт.	50	6869	343450
5	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x18T3.		шт.	50	6869	343450
6	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x20T		шт.	80	6869	549520
7	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом ботв. L-103	<p>Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 6 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al</p>	шт.	5	48506	242530

			- 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; Пластина коричневого цвета.				
8	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133	Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-133мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 8 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	5	48506	242530
9	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163	Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-163мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 10 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	5	48506	242530
10	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193	Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-193мм, высота пластины 3,2мм, ширина	шт.	5	48506	242530

			<p>пластины 11мм. В оси пластины расположены 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 12 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
11	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>5.0ChLP пластина для плечевой кости 5отв. L-131</p>	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-131мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	5	99498	497490
12	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>5.0ChLP пластина для плечевой кости 6отв. L-146</p>	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-146мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9</p>	шт.	5	99498	497490

			отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
13	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 66мм,198мм, 222мм, 246мм и 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм , 16, 18, 20 и 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.	шт.	2	82349	164698
14	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв.		шт.	2	82349	164698
15	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв.		шт.	2	82349	164698
16	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв.		шт.	2	82349	164698
17	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень для бедренной кости L 9x360	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина стержня 360мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у	Шт	2	99869	199738

			<p>верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 резьбовых отверстия у вертушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от вертушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вертушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
18	<p>МОБ г. Кызылорда, пр. Назарбаева №72</p>	<p>Стержень для бедренной кости R 9x360</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 360мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 280мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от вертушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вертушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 резьбовых отверстия у вертушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от вертушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим</p>	Шг	2	99869	199738

			<p>отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
19	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330</p>	<p>Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 300мм, 315мм, 330мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие M8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген неготивного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное 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 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт.	5	98611	493055

20	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 345мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное 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 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.	шт	5	98611	493055
21	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x220	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 220мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты	шт .	2	86547	173094

			диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.				
22	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x240	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 240мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.	шт .	2	86547	173094
23	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 260мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали.	шт .	5	86547	432735

			<p>На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.</p>				
24	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 200мм, 220мм, 240мм, 200мм, 220мм, 240мм. фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт.	1	99910	99910
25	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-9x240		шт.	1	99910	99910
26	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220		шт.	1	99910	99910
27	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-10x240		шт.	1	99910	99910
28	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90Н	Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта,	шт.	5	21765	108825

			диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.				
29	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	42909	214545
30	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	42909	214545
31	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	42909	214545
32	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-25	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	30	3780	113400
33	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-30	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая	шт.	30	3780	113400

			диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
34	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-35	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт .	50	3780	189000
35	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-40	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт .	60	3780	226800
36	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-45	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 45мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max.,	шт .	60	3780	226800

			Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
37	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-50	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 50мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	30	3780	113400
38	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-55	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 55мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	30	3780	113400
39	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-60	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	30	3 780	113400
40	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x26T	Винт 3,5 - Винт длиной 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 44мм, 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по	шт.	60	6869	412140
41	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x30T		шт.	60	6869	412140
42	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x36T		шт.	60	6869	412140

43	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x40T	критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	80	6869	549520
44	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x44T		шт.	80	6869	549520
45	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x50T		шт.	50	6869	343450
46	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x56T		шт.	20	6869	137380
47	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x60T		шт.	20	6869	137380
48	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	5.0ChLP винт 3.5x65T		шт.	50	6869	343450
49	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагитальной микропил / размером: 13.0x0.61x34.5.	Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. материал изготовления нержавеющая сталь.	Шт	5	16170	80850
50	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Нефростомический набор 14 Fr	Набор для нефростомии предназначен для операционного образования нефростомии для отвода мочи, в случае, когда нельзя обеспечить отвода мочи естественным путем. Проводник из нержавеющей стали с мягким «J» кончиком. Для изготовления катетера применяется силиконовый полиуретан самого высокого качества. Этот материал обеспечивает оптимально длительное время нахождения катетера в почке Катетер оснащен индикатором глубины ввода в виде линий: первая линия расположена на 17,5 см от дистального наконечника катетера. Расстояние между каждой отметкой составляет 8 см. Набор стерилизован окисью этилена Элементы комплекта: 1. Катетер 14F длиной 45 см 2. Проводник J 0,38 x 80см 3. Двухсоставная игла 18G x 20см 4. Дилататор 10F, 13F 5. Дилататор с мандреном 15F 6. Шприц 10мл 7. Скальпель 8. Кожный фиксатор 9. Зажим	Набор	20	52000	1040000
51	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	LED-Источник света, с фото-батареей	Источник света LED, на батарейках, с быстрой резьбой, ускоренным режимом для временного увеличения яркости, время горения> 120 мин, яркость> 110 lm /> 150 klx, вес прибл. 150 г, подходит для протирания и дезинфекции, для использования с эндоскопами для фибробронхоскопического аппарата KARL STORZ. Все расходы и установка идет за счет поставщика.	Шт	1	239720	239720
52	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	COBAS-Integra Амилаза 300	COBAS-Integra Амилаза 300	кассета	10	35900	359000
53	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	ACT 1800 отр	АСПАТАТМИНОТРАНСФЕРАЗА набор биохимических реагентов из комплекта Анализатор биохимический -турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A (Испания), РК-МТ-7№012210, наличие баркода на каждом флаконе, печеночный профиль; 2-оксиглутарат/L-аспартат, кинетика; жидкий монореагент, количество исследований - 1800, фасовка 8x60мл+8x15мл t+2 +8 С	Кор	3	107990	323970

54	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	АЛТ 1800 опр	АЛАНИНАМИНОТРАНСФЕРАЗА набор биохимических реагентов из комплекта Анализатор биохимический -турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A (Испания), РК-МТ-7№012210, наличие баркода на каждом флаконе, печеночный профиль; 2-оксиглютарат/L-аланин, кинетика; жидкий монореагент, количество исследований -1800 фасовка 8x60мл+8x15мл t+2 +8 С	Кор	2	107990	215980
55	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	креатинин 1800опр	КРЕАТИНИН набор биохимических реагентов из комплекта Анализатор биохимический -турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A (Испания), РК-МТ-7№012210, наличие баркода на каждом флаконе, почечный профиль; щелочной пикрат (метод Яффе), конечная точка; жидкий монореагент, количество исследований - 1800, фасовка 600мл (10x60мл) t +2 +30 С	Кор	2	55190	110380
56	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	общий белок 1800 опр	ОБЩИЙ БЕЛОК набор биохимических реагентов из комплекта Анализатор биохимический -турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A (Испания), РК-МТ-7№012210, наличие баркода на каждом флаконе, фасовка 2x60мл+2x20мл	Набор	4	17290	69160
57	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	общий билирубин 600опр	БИЛИРУБИН (ОБЩИЙ) набор биохимических реагентов из комплекта Анализатор биохимический -турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A (Испания), РК-МТ-7№012210, наличие баркода на каждом флаконе, фасовка 600мл	Набор	4	46490	185960
58	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	реакционный ротор (упак 10 шт)	Реакционный ротор (10) из комплекта анализатор биохимический турбидиметрический ВА400, производства компании BioSystems S.A, Испания, метакрилатный термостабируемый ротор, с оптическим качеством, 120 реакционных ячеек, длина оптического пути 6 мм, 10 штук в упаковке	Упак	2	50590	101180
59	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Концентрированный моющий раствор 500 мл	Концентрированный моющий раствор 500 мл	Кор	4	106890	427560
60	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Cellpack разбавитель цельной крови 20 л +5+30	Cellpack разбавитель цельной крови 20 л +5+30	Канистра	8	57890	463120
Всего: шестнадцать миллионов восемьсот двадцать пять тысяч пятьсот одиннадцать тенге							16 825 511
Срок и Условия поставки товаров – В течении 20 (двадцати) календарных дней по заявке заказчика				Место поставки товаров, выполнения работ, оказания услуг- Склад МОБ 120008, г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.			

3. Ценовое предложение на участие в закупе представили следующие потенциальные поставщики:

№ пп	Наименование потенциального поставщика	Адрес потенциального поставщика	Время предоставления конвертов	Способ предоставления конвертов
1	ТОО «Lab Service company»	Г.Кызылорда, ул.Мусрепова 58	31.08.2021 г. 12:00	Доверенность Орлова Е.
2	ТОО «Арех Со»	Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24	02.09.2021 г. 15:30	Кур.почта
3	ТОО «Q-Nur1»	Г.Кызылорда, ул.Алия Молдагулова,12	03.09.2021 г. 09:51	Директор Орынбасаров К.
4	ТОО «ТЦ Мастер»	г.Кокшетау, ул.Акана серы 100	06.09.2021 г. 09:00	Кур.почта
5	ТОО «КАРЛ ШТОРЦ Эндоскопи Казахстан»	Г.Астана. пр.Сарыарка, 6	06.09.2021 г. 09:10	Кур.почта

4. Следующие ценовые предложения отклонены – отклонения нет.

5. Потенциальные поставщики представили следующие ценовые предложения по поставке «изделий медицинского назначения»:

№ лота	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу	ТОО «Lab Service company»	ТОО «Apex Co»	ТОО «Q-Nur1»	ТОО «ТЦ Мастер»	ТОО «КАРЛ ШТОРЦ Эндоскоп и Казахстан»
1	5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116	шт.	5	118154		114713			
2	5.0ChLP пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116	шт.	5	118154		114713			
3	5.0ChLP винт 3.5x14T	шт.	50	6869		6669			
4	5.0ChLP винт 3.5x16T	шт.	50	6869		6669			
5	5.0ChLP винт 3.5x18T3.	шт.	50	6869		6669			
6	5.0ChLP винт 3.5x20T	шт.	80	6869		6669			
7	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103	шт.	5	48506		47093			
8	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133	шт.	5	48506		47093			
9	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163	шт.	5	48506		47093			
10	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193	шт.	5	48506		47093			
11	5.0ChLP пластина для плечевой кости 5отв. L-131	шт.	5	99498		96600			
12	5.0ChLP пластина для плечевой кости 6отв. L-146	шт.	5	99498		96600			
13	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв.	шт.	2	82349		79950			
14	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв.	шт.	2	82349		79950			
15	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв.	шт.	2	82349		79950			
16	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв.	шт.	2	82349		79950			
17	Стержень для бедренной кости L 9x360	Шт	2	99869		96960			
18	Стержень для бедренной кости R 9x360	Шт	2	99869		96960			
19	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330	шт.	5	98611		95739			
20	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345	шт.	5	98611		95739			
21	Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x220	шт.	2	86547		84026			
22	Стержень реконструктивный для плечевой кости 7x240	шт.	2	86547		84026			
23	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260	шт.	5	86547		84026			
24	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	шт.	1	99910		97000			
25	Стержень вертельный ChFN 130°-9x240	шт.	1	99910		97000			
26	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220	шт.	1	99910		97000			
27	Стержень вертельный ChFN 130°-10x240	шт.	1	99910		97000			
28	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H	шт.	5	21765		21131			

29	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	шт.	5	42909		41659		
30	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	шт.	5	42909		41659		
31	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	шт.	5	42909		41659		
32	Винт дистальный 4.5 L-25	шт.	30	3780		3670		
33	Винт дистальный 4.5 L-30	шт.	30	3780		3670		
34	Винт дистальный 4.5 L-35	шт.	50	3780		3670		
35	Винт дистальный 4.5 L-40	шт.	60	3780		3670		
36	Винт дистальный 4.5 L-45	шт.	60	3780		3670		
37	Винт дистальный 4.5 L-50	шт.	30	3780		3670		
38	Винт дистальный 4.5 L-55	шт.	30	3780		3670		
39	Винт дистальный 4.5 L-60	шт.	30	3780		3670		
40	5.0ChLP винт 3.5x26T	шт.	60	6869		6669		
41	5.0ChLP винт 3.5x30T	шт.	60	6869		6669		
42	5.0ChLP винт 3.5x36T	шт.	60	6869		6669		
43	5.0ChLP винт 3.5x40T	шт.	80	6869		6669		
44	5.0ChLP винт 3.5x44T	шт.	80	6869		6669		
45	5.0ChLP винт 3.5x50T	шт.	50	6869		6669		
46	5.0ChLP винт 3.5x56T	шт.	20	6869		6669		
47	5.0ChLP винт 3.5x60T	шт.	20	6869		6669		
48	5.0ChLP винт 3.5x65T	шт.	50	6869		6669		
49	Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осциляторной и сагитальной микропил / размером: 13.0x0.61x34.5.	Шт	5	16170		15400		
50	Нефростомический набор 14 Fr	Набор	20	52000			51850	
51	LED-Источник света, с фото-батареей	Шт	1	239720				239720
52	COBAS-Integra Амилаза 300	кассета	10	35900				35900
53	АСТ 1800 опр	Кор	3	107990	107990			
54	АЛТ 1800 опр	Кор	2	107990	107990			
55	креатинин 1800опр	Кор	2	55190	55190			
56	общий белок 1800 опр	Набор	4	17290	17290			
57	общий билирубин 600опр	Набор	4	46490	46490			
58	реакционный ротор (упак 10 шт)	Упак	2	50590	50590			
59	Концентрированный моющий раствор 500 мл	Кор	4	106890	106890			
60	Cellpack разбавитель цельной крови 20 л +5+30	Канистра	8	57890	57890			

6. Комиссия согласно технической характеристики и по результатам оценки и сопоставления ценовых предложений путем открытого голосования, **Решила:**

- Принять выигравший ценовое предложение определенным в п.100, гл.9 Правил и направить приглашение согласно п.102, ст. 9 Правил, последующим заключением договора:

по лоту № 1 - 49 ТОО Арех Со (Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24, БИН 030940005028) на общую сумму **12 900 984 тенге.**

по лоту № 50 ТОО «Q-Nurl» (Г.Кызылорда, ул.Алия Молдагулова,12, БИН 191140004065) на общую сумму **1 837 000 тенге.**

по лоту № 51 ТОО «КАРЛ ШТОРЦ Эндоскопи Казахстан» (Г.Астана. пр.Сарыарка, 6, БИН 080640014213) на общую сумму **239 720 тенге**

по лоту № 52 ТОО «ТЦ Мастер» (г.Кокшетау, ул.Акана серы 100, БИН: 021240005426) на общую сумму **359 000 тенге.**

по лотам № 53-60 ТОО «Lab Service company» Г.Кызылорда, ул.Мусрепова 58, БИН 161140026823) на общую сумму **1 897 310 тенге.**

7. При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями представители потенциальных поставщиков отсутствовали.

8. Организатору государственных закупок КГП на ПХВ «Многопрофильная областная больница» направить текст настоящего протокола на интернет-ресурс Заказчика

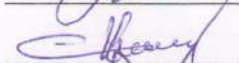
Члены комиссии:

Әбілпатта А.



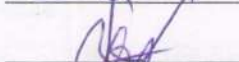
Зам. директора по хир. части
Начальник отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

Асанбаев Н.



Зав.урологии

Валишаев И.Ж.



Зав.КДЛ

✓ Едрешева К.Е.



И.о.зав.травматологии

Рахманұлы Н.Р.



Секретарь
Назаров Д.



Специалист отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»