

ПРОТОКОЛ №19

Об итогах закупки 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

г. Есик

27.02.2024 г.

1. Заказчик – ГКП на ПХВ «Енбекшиказахская МЦРБ» ГУ УЗ АО г. Есик, ул. Абая №336
2. Организатор - ГКП на ПХВ «Енбекшиказахская МЦРБ» ГУ УЗ АО г. Есик, ул. Абая №336

Организатором было подано объявление способом тендерной документации на приобретение:

№	Наименование	Ед изм.	Кол-во	Цена	сумма
1	<p>Набор хирургических инструментов (акушерско-гинекологический)</p> <p>Зачем 1 шт. Заключительной с доставкой в адрес назначения колодок, отграничивающих зачет. Материала при сперации. Общая длина 150 мм, размер отграничителя по радиусу 24 мм от момента крепления. Высота реборного поля 50 мм. Тип реборной части - изогнутой вдоль оси с горизонтальной насечкой, захватывающей комки не более 30мм. Материал изготовления: высокопрочная нержавеющая сталь в антибактериальном (натриев) исполнении с покатанными твердостью не менее 57 единиц по шкале Роквелла. Маркировка должна быть выполнена лазерным способом и включать в себя наименование или фирменный знак производителя, каталожный номер, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь индивидуальную упаковку и встроено на русском и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации - не менее 1 года. Итогодержатель - 30шт. Итогодержатели с твердосплавными вставками. Вручки с ромбовидной насечкой, ширина кончиков 2,3-0,3 мм, толщина в соединении состоящая 4,3±0,5 мм, длина рабочей части 15,3±1 мм. Соединение двух частей инструмента неразъемное шириной 10,3-1 мм, толщиной 5,5±0,5 мм. Рукоятка кожаная. Наличие зубчатой кремалеры. Общая длина инструмента не менее 195 мм и не более 205 мм. Маркировка зубчатого стержня должна быть выжжена на поверхности из нержавеющей стали, золотистого цвета на колпаке. Материал: высокопрочная нержавеющая сталь. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальном номере партии. Инструмент должен иметь инструмент на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Итогодержатель - 30шт. Итогодержатель отграничивающий. Должен быть с твердосплавными пластинами, насечка на браншах ромбовидная, ширина по всей длине рабочей части 1,8±0,2 мм, толщина в соединении 4-0,5 мм, длина рабочей части 14,8±1 мм. Соединение двух частей инструмента неразъемное шириной 8±0,5 мм, толщиной 5,2±0,5 мм. Общая длина инструмента не менее 175 мм и не более 185 мм. Наличие зубчатой кремалеры. Маркировка зубчатого стержня должна быть выжжена на поверхности из нержавеющей стали, золотистого цвета на колпаке. Материал: высокопрочная нержавеющая сталь. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальном номере партии. Инструмент должен иметь инструмент на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Итогодержатель - 20шт. Итогодержатель отграничивающий. Должен быть с твердосплавными пластинами, насечка на браншах ромбовидная, рабочая часть длиной 16,1 мм. Толщина кончиков в соединении 3±0,5 мм, ширина 1,3±0,3 мм. Соединение частей инструмента неразъемное, шириной 7,5±0,5 мм, толщиной 4,8±0,5 мм. Рукоятка кожаная. Наличие зубчатой кремалеры. Общая длина инструмента не менее 175 мм и не более 185 мм. Маркировка зубчатого стержня должна быть выжжена на поверхности из нержавеющей стали, золотистого цвета на колпаке. Материал: высокопрочная нержавеющая сталь. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальном номере партии.</p>	Набор	1	61 453 069,00	61 453 069

	<p>Инструмент должен иметь инструментно на русском языке и размер 12 мес. Коробка стержневидная - 1шт. Коробка для хранения кругляка диаметр не менее 5,5 мм и не более 34,5 мм, высота не менее 2,15 мм и не более 2,35 мм. Матрица для формирования высокоуглеродистой нержавеющей стали и антиблинкомом (Матрица), исполнения стержневидной твердости не менее 57 единиц по шкале Роквелла. Маркировка должна быть выполнена лазерным способом и включать в себя наименование или фирменный знак производителя, каталожный номер, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь индивидуальную ушколку и инструментно на русском и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 1 года. Коробка стержневидная 1шт. Коробка стержневидная кругляка, диаметр не менее 38,5 мм и не более 39,5 мм, высота не менее 1,55 мм и не более 1,65 мм. Матрица из высокоуглеродистой высокоуглеродистой нержавеющей стали и антиблинкомом (Матрица), исполнения с показателями твердости не менее 57 единиц по шкале Роквелла. Маркировка должна быть выполнена лазерным способом и включать в себя наименование или фирменный знак производителя, каталожный номер, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь индивидуальную ушколку и инструментно на русском и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 1 года. Зажим - 50шт. Зажим с стержневидной поверхностью, ось симметрии. Рабочая часть прямая, длина рабочей части 60-3 мм. Соединение неразъемное. Рукоятки кольцевые прямые, наличие кремниевых. Общая длина не менее 175 мм и не более 185 мм. Матрица из высокоуглеродистой высокоуглеродистой нержавеющей стали в антиблинкомом (Матрица), исполнения с показателями твердости не менее 57 единиц по шкале Роквелла. Маркировка должна быть выполнена лазерным способом и включать в себя наименование или фирменный знак производителя, каталожный номер, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь индивидуальную ушколку и инструментно на русском и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 1 года. Зажим - 50шт. Зажим с артаматической поверхностью, ось симметрии. Рабочая часть изогнута по вертикали, отклонение от оси на 14,5 мм ± 1 мм, длина рабочей части 62±5 мм. Соединение неразъемное. Рукоятки кольцевые прямые, наличие кремниевых. Общая длина не менее 175 мм и не более 185 мм. Матрица из высокоуглеродистой высокоуглеродистой нержавеющей стали в антиблинкомом (Матрица), исполнения с показателями твердости не менее 57 единиц по шкале Роквелла. Маркировка должна быть выполнена лазерным способом и включать в себя наименование или фирменный знак производителя, каталожный номер, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь индивидуальную ушколку и инструментно на русском и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 1 года. Зажим - 20шт. Зажим артериальной. Бранши должны быть прямыми, длиной 28±2 мм, должны содержать поперечную насечку с шагом 0,9 мм. Толщина браншей в соевом состоянии - 2,75±0,5 мм, ширина - 2,2±0,3 мм. Соединение неразъемное. Наличие кремниевых. Общая длина инструмента не менее 175 мм и не более 185 мм. Маркировка высокоуглеродистой нержавеющей стали. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере партии. Инструмент должен иметь инструментно на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Зажим - 2шт. Зажим артериальной. Бранши должны быть изогнутыми, отклонение от оси 11±1 мм, длиной 28±2 мм, должны содержать поперечную насечку с шагом 0,9 мм. Толщина браншей в соевом состоянии - 2,75±0,5 мм, ширина - 2,2±0,3 мм. Соединение неразъемное. Наличие кремниевых. Общая длина инструмента не менее 175 мм и не более 185 мм. Маркировка высокоуглеродистой нержавеющей стали. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере партии. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Шпатель - 2шт. Шпатель, общий длина - 255 мм ± 5 мм. Бранши прямые, длиной 87 мм ± 2 мм, с поперечной насечкой длиной 30,5 мм ± 1 мм и продольным желобом в дистальной части. Ширина дистальной части бранши в соевом состоянии - 6 мм ± 0,5 мм. Толщина кончиков бранши - 3,5 мм ± 0,5 мм. Замковая часть - ширина - 10,25 мм ± 0,5 мм, толщина - 6,2 мм ± 0,2 мм. Наличие кремниевых 4х4 зуба. Маркировка высокоуглеродистой нержавеющей стали. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь инструментно на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Зажим - 20шт. Зажим для операционного белья. Общая длина 150 мм ± 5 мм. Бранши изогнутые, острозубые, длиной 32 мм ± 2 мм. Ширина дистальной части бранши в соевом состоянии - 18 мм ± 1 мм. Толщина кончиков бранши - 1,5 мм ± 0,25 мм. Замковая часть - ширина 8,5 мм ± 1 мм, толщина 4,75 мм ± 1 мм. Отклонение от оси - 18 мм ± 1 мм. Наличие кремниевых 3х3 зуба. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальный номер партии. Инструмент должен иметь инструментно на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Зажим - 50шт. Зажим артериальной, рабочая часть должна быть прямой. Бранши должны быть с поперечной насечкой, и сканнироваться зубом который ходит между двух зубьев рабочей бранши. Длина рабочей части 56±3 мм, ширина кончиков при соевом состоянии 4±0,5 мм, толщина 3±0,5 мм. Соединение инструмента неразъемное, толщина в замковой части 5,8±0,5 мм, ширина 11±1 мм. Рукоятки должны быть кольцевыми, обязательно наличие кремниевых. Общая длина инструмента не менее 195 мм и не более 205 мм. Маркировка высокоуглеродистой нержавеющей стали. Маркировка должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальный номер</p>	
--	--	--

	<p>Инструмент: каталожном номере изделия, индивидуальное инструменту на русском языке и казахском языках. 1 партия должна закупаться не менее 12 мес. Заказ - 20шт. Заказ для операций на катетере. Рабочая часть с проволочной вставкой на длину 90-3 мм. Ширина кончиков брани 3,3±0,3мм, толщина в среднем состоянии 5,5-10,5 мм. Соединение неразъемное толщиной 5,9±0,5 мм. Ручки ковыевые, наличие времязащелки. Общая длина инструмента не менее 251мм и не более 261 мм. Материал высокотемпературная нержавеющей сталь. Микроформа должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальном номере партии. Инструмент должен иметь инструменту на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес. Заказ - 20шт. Заказ для закупки протоков, рабочие части петлеобразные с поперечной насечкой на внутренней части. Длина петля 40-2 мм. Толщина кончиков при смятении 5±0,3 мм. Соединение винтовое, ручекта ковыевые, наличие времязащелки. Общая длина не менее 205 мм и не более 215 мм. Материал высокотемпературная нержавеющей сталь. Микроформа должна быть выполнена методом лазерной гравировки и содержать информацию о производителе, каталожном номере изделия, индивидуальном номере партии. Инструмент должен иметь инструменту на русском языке и казахском языках. Гарантийный срок эксплуатации не менее 12 мес.</p>	
Итого		84 453 319,0

3. Следующие потенциальные поставщики представили свои заявки на участие до истечения окончательного срока предоставления заявок:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена	ИП «Крюкова Г.М.»	ИП «Милгамед»
1	Набор хирургических инструментов (акушерско-гинекологический)	Набор	1	61 453 069,00	61 453 069,00	61 453 000,00
2	Набор хирургических инструментов (большой операционный)	Набор	1	23 000 250,00	23 000 000,00	23 000 250,00

4. Закуп проводился в соответствии Раздела 2, Главы 2 Приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от июня 2023 года № 110 «Правила организации и проведения закупки лекарственных средств, медицинских изделий специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи дополненного объема лечебных медицинских помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждении уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг»
5. Комиссия по проведению закупки способом тендерной документации, рассмотрев поступившие заявки на участие **РЕШИЛА:**
1. ПРИЗНАТЬ ТОО «Милгамед» победителями закупки способом тендерной документации по лоту №1 и ТОО «Крюкова Г.М.» победителями закупки способом тендерной документации по лоту №2.

Заказчику в течение трех рабочих дней после опубликования протокола итогов заключения договора закуп способом тендерной документации по закупке лекарственных средств в ИМН на 2024 год с следующими участниками ТОО «Миламед», ТОО «Крюкова Г.М.».

№	Наименование товаров	Наименование поставщика	Цена победителя
1	Набор хирургических инструментов (акушерско-гинекологический)	ИП «Миламед»	61 453 000,00
2	Набор хирургических инструментов (большой операционный)	ИП «Крюкова Г.М.»	23 000 000,00

Председатель комиссии _____ Нурманбетова А.М.

Члены комиссии _____ Естаева Б.Ж.

_____ Кульбаева Р.Н.

Секретарь комиссии _____ Мухамедова И.Ж.