**Сатып алуды өткізу туралы хабарландыру баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен**

**18 қыркүйек 2019 жылы № 8 а**

**Объявление о проведении закупа способом запроса ценовых предложений**

**от 18 сентября 2020 года № 8а**

**1** **Ұйымдастырушы (тапсырыс беруші) сатып алу:** «СҚО ДСБ» КММ «Көп бейінді қалалық аурухан» ШЖҚ КМК әкімдігінің"**, СҚО, Петропавл қаласы, Тауфик Мұхамед-Рахимов атындағы көшесі, 27 мекенжайы бойынша орналасқан ҚР Үкіметінің 2009 жылғы 30 қазандағы №1729 қаулысымен бекітілген "Дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды, фармацевтикалық қызметтерді сатып алуды ұйымдастыру және өткізу қағидаларына" сәйкес, баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен медициналық бұйымдарды сатып алуды өткізу туралы хабарлайды,** **әрі қарай " Ережелер»**

**Организатор (заказчик) закупа: КГП на ПХВ «Многопрофильная городская больница» КГУ «УЗ акимата СКО»** находящеяся по адресу: СКО, г. Петропавловск**, ул. Имени Тауфика Мухамед-Рахимова, 27,** объявляет о проведении закупа медицинских изделийспособом запроса ценовых предложений, согласно утвержденных «Правил организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг», утвержденных постановлением Правительства РК от 30 октября 2009 года №1729, далее «Правила»

2. Қатыстырылады барлық әлеуетті жеткізушілер, біліктілік талаптарына жауап беретін көрсетілген гл 3, 13-т. "Ереже".

Для участия в закупе допускаются все потенциальные поставщики, отвечающие квалификационным требованиям, указанным в гл 3, п. 13 «Правил».

3. Конверттерді ұсынудың соңғы мерзімі-тармағына сәйкес, 108, гл 10 "Ережесін", 25 қыркүйек 2020 жылға дейін 12 с. 00 мин. мемлекеттік сатып алу бөлімі мекен-жайы: СҚО, Петропавл қ., к-сі Атындағы Тауфика Мухамед-Рахимов, 27. 3-қабат (әкімшілік), мемлекеттік сатып алу бөлімі. Байланыс телефоны: 8(7152) 50-26-86.

Окончательный срок предоставления конвертов, в соответствии с п. 108, гл 10 «Правил», 25 сентября 2020 года до 12 ч. 00 мин. в отдел государственных закупок по адресу: СКО, г. Петропавловск**, ул. Имени Тауфика Мухамед-Рахимова, 27.** 3 этаж (администрация), отдел государственных закупок. Контактный телефон: 8(7152) 50-26-86.

4. Конверттерді ашу 25 қыркүйек 2020 жылғы 14 с. 00 мин, 3-қабат (әкімшілік) , мемлекеттік сатып алу бөлімінде.

Вскрытие конвертов 25 сентября 2020 года в 14 ч. 00 мин, 3 этаж (администрация), в отделе государственных закупок.

5. Қорытындының хаттамасы болады интернет ресурсында және ұйымдастырушының (тапсырыс берушінің) он күнтізбелік күн аяқталған күннен бастап баға ұсыныстарын қабылдау.

Протокол итогов будет размещен на интернет ресурсе организатора (заказчика) в течении десяти календарных дней с даты завершения приема ценовых предложений.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Атауы Наименование | Сипаттамасы Характеристика | Сатып алу көлемі Объем закупа | Бағасы (теңге)  Цена (тенге) | Сатып алуға бөлінген сома (теңге)Сумма выделенная для закупа (тенге) | Жеткізу орны Место поставки | Жеткізу мерзімі және төлеу шарттары Сроки поставки и условия оплаты |
| 1 | Винт дистальный 5.0 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | 20 | 3 182 | 63 640 | СҚО, Петропавл қ., к-сі Атындағы Тауфика Мухамед-Рахимов, 27 (дәріхана қоймасы)  СКО, г. Петропавловск**, ул. Имени Тауфика Мухамед-Рахимова, 27** (склад аптека) | Жеткізу 5 күнтізбелік күн ішінде Тапсырыс берушінің өтінімі бойынша. Тапсырыс беруші болады, жеткізушінің есеп шотына 30 банктік күн ішінде нақты пайдаланылған тауарлар.  Поставка в течении 5 календарных дней по заявке Заказчика. Оплата Заказчиком Поставщику будет производиться на расчетный счет поставщика в течение 30 банковских дней по фактически использованным товарам. |
| 2 | Винт дистальный 5.0 L-45 | 20 | 3 182 | 63 640 |
| 3 | Винт дистальный 5.0 L-50 | 20 | 3 182 | 63 640 |
| 4 | Винт дистальный 5.0 L-55 | 10 | 3 182 | 31 820 |
| 5 | Винт дистальный 4.5 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длинны 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 длинной 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное | 30 | 3 182 | 95 460 |
| 6 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 5отв. L-123 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 123 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 5 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются 5 компрессионных отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 1 | 115 500 | 115 500 |
| 7 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123 | 1 | 115 500 | 115 500 |
| 8 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 6отв. L-136 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 136 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 6 компрессионных отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 1 | 99 750 | 99 750 |
| 9 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 6отв. L-136 | 1 | 99 750 | 99 750 |
|  | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x360 | Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм, 10 мм, длина стержня L= 330 мм, 345 мм, 360 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно 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. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу 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. Импланты 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | 2 | 98 700 | 197 400 |
| 10 |
| 11 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 | 5 | 98 700 | 493 500 |
| 12 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x360 | 2 | 98 700 | 197 400 |
| 13 | винт 3.5x12H | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 40 | 5 775 | 231 000 |
| 14 | винт 3.5x14H | 40 | 5 775 | 231 000 |
| 15 | винт 3.5x16H | 40 | 5 775 | 231 000 |
| 16 | винт 5.0x70H | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 17 | винт 5.0x75H | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 18 | винт 5.0x80H | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 19 | винт 5.0x85H | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 20 | винт 5.0x90H | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 21 | винт 5.0x95H | 5 | 6 825 | 34 125 |
| 22 | винт канюлированный 7.3x75H | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 23 | винт канюлированный 7.3x80H | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 24 | винт канюлированный 7.3x85H | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 25 | винт канюлированный 7.3x90H | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 26 | винт канюлированный 7.3x95H | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 27 | винт канюлированный 7.3x100H | 3 | 18 900 | 56 700 |
| 28 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 163 мм. 10, блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины должны быть 10 овальных компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые и компрессионные отверстия не должны быть совмещенными. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 4 | 40 950 | 163 800 |
| 29 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 263 мм, 10, блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одного отверстия для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещенными с компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 3 | 93 450 | 280 350 |
| 30 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263 | 3 | 93 450 | 280 350 |
| 31 | пластина прямая 1/3 трубки 10отв. L-117 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм, 10 блокируемых отверстий, 117 мм. Данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. компрессионных отверстий под кортикальные винты быть не должно. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 10 | 42 000 | 420 000 |
| 32 | Стержень вертельный 130°-9x220 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 220 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d= 10 мм, 9 мм 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 и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, в зависимости от диаметра стержня цветовая маркировка – 9 мм- зеленый, 10 мм-коричневый, 11 мм-синий, 12 мм-желтый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты 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. | 3 | 89 250 | 267 750 |
| 33 | пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 | Пластина ключичная S-образная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99 мм и 116 мм. 6 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, в акромиальном конце 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 2.4 мм и 3.5 мм на выбор хирурга, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Блокируемые пластины не должны быть совмещены с компрессионными. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | 4 | 99 750 | 399 000 |
| 34 | пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 | 4 | 99 750 | 399 000 |
| 35 | пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116 | 2 | 99 750 | 199 500 |
| 36 | пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116 | 2 | 99 750 | 199 500 |
|  | ИТОГО |  |  |  | **5 484 200** |  |  |