**Объявление № 5 от 25 января 2024 года о проведении закупа мед.изделий способом запроса ценовых предложений**

**Начало подачи ценовых предложений с 26 января с 8,30 часов по 1 февраля до 15 часов, вскрытие конвертов начнется 1 февраля в 15 ч 30 мин в материальном отделе, секретарь комиссии специалист по ГосЗакупкам Фунт Людмила Анатольевна(87756644338).**

**Иметь сертификаты, регистрационное удостоверение.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  Срок поставки | Место поставки/ условия поставки | Место представление (приема) документов | Оконч­ательный срок подачи ценовых предло­жений | Дата, время и место вскрытие конвертов с ЦП |
| **Не позднее 30 календарных дней после подписания договора** | Г. Абай, ул.Промышленная, 77 | Г.Абай, ул.Промышленная,77Материальный отдел |  1 февраля 2024 года15.00 | 1 февраля 2024 года в 15.30чГ.Абай, ул.Промышленная,77,материальный отдел |

**Костные пластины**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование** | **Техническое описание** | **Цена за ед.** | **Кол-во** | **Сумма** |
| **Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, N**Используется с VA-стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2,7 мм кортикальными винтами | **Количество отверстий 2, 3, 4, 5 длина 49, 58, 67 мм**. **Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **79 000** | **8** | **632 000** |
| **Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP**Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм | **Количество отверстий 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12 длина 93, 107, 121, 135, 149, 163, 191, 219 мм**. **Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **53 000** | **3** | **159 000** |
| **Компрессионная ключичная пластина с крючком**Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм | **Количество отверстий 4, 5, 6, 7 длина 62, 73, 84, 95 мм**. **Компрессионная ключичная пластина с крючком** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **53 000** | **6** | **318 000** |
| **Ключичная реконструкционная пластина**Используется с кортикальными винтами 3.5 мм и губчатыми винтами 4 мм | **Количество отверстий 6, 7, 8, 9, 10, 12 длина 67, 78, 90, 102, 113, 136 мм**. **Ключичная реконструкционная пластина** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **54 000** | **4** | **216 000** |
| **Проксимальная латеральная большеберцовая пластина (I)**Используется с кортикальными винтами 4,5 мм и губчатыми винтами 6,5 мм | **Количество отверстий 4, 5, 6, 7, 8, 9 длина 109, 125, 141, 157, 141, 173, 189 мм**. **Проксимальная латеральная большеберцовая пластина (I)** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **45 000** | **2** | **90 000** |
| **Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP**Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм, кортикальными винтами 4,5 мм и губчатыми винтами 6,5 мм | **Количество отверстий 5 длина 124 мм**. **Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 6.5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **58 000** | **2** | **116 000** |
| **Пластина для локтевого отростка LCP**Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм | **Количество отверстий 8 длина 165 мм**. **Пластина для локтевого отростка LCP** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3.5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **55 000** | **2** | **110 000** |
| **Адаптивная Т-образная пластина 2,0 LCP** | **Количество отверстий 7 длина 53 мм**. **Адаптивная Т-образная пластина 2,0 LCP** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3.5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **49 500** | **5** | **247 500** |
| **Адаптивная Y-образная пластина 2,0 LCP** | **Количество отверстий 7 длина 55 мм**. **Адаптивная Y-образная пластина 2,0 LCP** изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134⁰С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3.5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | **49 500** | **5** | **247 500** |
| **Винт канюлированный 6,5мм** **длинная резьба** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм**, **Длина: 90, 95, 100, 105 мм**. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов. | **13 000** | **20** | **260 000** |
| **Винт канюлированный 7,5мм длинная резьба** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 7,5 мм**, **Длина: 90, 95, 100, 105 мм**. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов. | **13 000** | **20** | **260 000** |
| **2.7мм Винт компрессионный****Длина: 14 по 60 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм**, **Длина: 14 по 60 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **3 500** | **100** | **350 000** |
| **3.5 мм Винт компрессионный****Длина: 14 по 60 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм**, **Длина: 14 по 60 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **4 200** | **150** | **630 000** |
| **5.0 мм Винт компрессионный** **Длина: 30 по 80 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 5.0 мм**, **Длина: 30 по 80 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **9 000** | **30** | **270 000** |
| **6.5 мм Винт компрессионный** **Длина: 30 по 80 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 6.5 мм**, **Длина: 30 по 80 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **14 000** | **30** | **420 000** |
| **Кортикальный винт 4,5 мм****Длина: 60 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 4.5 мм**, **Длина:40 по 60 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **3 200** | **60** | **192 000** |
| **MR-VA Винт компрессионный 2.4мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 2.4 мм**, **Длина: 6 по 50 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **6 900** | **40** | **276 000** |
| **2.0мм Винт компрессионный****Длина: 6 по 30 мм** | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V , что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. **Тело винта должно быть диаметром 2.0 мм**, **Длина: 6 по 30 мм, с шагом по 2 мм**. Резьбой по всей длине. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания | **5 200** | **30** | **156 000** |

 **«Абай қаласының орталық ауруханасы» деректемелері**

КГП на ПХВ «Больница города Абая»

управления здравоохранения Карагандинской области

100101, Карагандинская область, г.Абай

Ул. Промышленная,77

БИН 990140002426

ИИК KZ KZ716010191000060939

в АО "Народный Банк Казахстана"г.Караганды

БИК HSBKKZKX

Тел.8 (72131) 4-49-84, 4-35-52

e-mail:cb \_ gorod \_ abay@mail.ru

Директор Жумакаев Маратбек Даулетханович

**ОКПО 38862891**

**КБЕ 16**

97. Потенциальный поставщик до истечения окончательного срока представления ценовых предложений представляет только одно ценовое предложение в запечатанном виде. Конверт содержит ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, разрешение, подтверждающее права физического или юридического лица на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры, в сроки, установленные заказчиком или организатором закупа, а также документы, подтверждающие соответствие предлагаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий требованиям, установленным главой 4 настоящих Правил, а также описание и объем фармацевтических услуг.

      98. Представление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку лекарственных средств и (или) медицинских изделий или оказать фармацевтические услуги с соблюдением условий запроса и типового договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

      99. При осуществлении закупа способом запроса ценовых предложений заказчик или организатор закупа составляют протокол итогов в течение десяти календарных дней с даты завершения приема ценовых предложений, в который включаются:

      1) краткое описание и цена закупаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий, их торговое наименование, фармацевтических услуг;

      2) дата и время представления ценового предложения;

      3) наименование и местонахождение потенциального поставщика, с которым предполагается заключить договор закупа или договор на оказание фармацевтических услуг, и цена такого договора;

      4) наименование потенциальных поставщиков, присутствовавших при процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями.

      Протокол размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупа.

      100. Победителем признается потенциальный поставщик, предложивший наименьшее ценовое предложение, которого заказчик и (или) организатор закупа уведомляют об этом.

      В случаях представления одинаковых ценовых предложений, победителем признается потенциальный поставщик, первым представивший ценовое предложение.

       В случае, когда в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с пунктом 102 настоящих Правил, заказчик или организатор закупа принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа.

      101. При отсутствии ценовых предложений закуп способом запроса ценовых предложений признается несостоявшимся.