**33180000-5 Апаратура для підтримування фізіологічних функцій організму (Тотальні ендопротези суглобів та комплекти інструментарію для проведення екстреного протезування, 6 лотів)**

**1. Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі\*\*:**

Лот 1 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Тотальний ендопротез кульшового суглоба цементного типу фіксації з подвійним клином (33181 Ендопротез кульшового суглоба цілий з парою тертя метал-поліетилен) - 40 шт.

**Спеціальні вимоги:**

Конструкція складових частин ендопротезу має забезпечувати можливість його застосування для виконання операцій первинного ендопротезування кульшового суглоба при використанні цементної фіксації до поверхні кістки.

Компоненти ендопротезів мають постачатися в упакованому стерильному вигляді.

Ендопротези повинні мати кількість типорозмірів, які відповідають антропологічним характеристикам людини, і складатися з:

вертлюгового компоненту (чашки ендопротезу) - 1 шт.;

стегнової голівки - 1 шт.;

стегнового компоненту (ніжка ендопротезу) - 1 шт.;

кісткового цементу - 2 порції по 40 гр.;

централайзеру - 1 шт.;

обмежувачу цементу - 1 шт.

*Основні вимоги до складових частин ендопротезу:*

Вимоги до стегнового компоненту: повинен бути виготовлений із біологічно інертних, міцних матеріалів (сплав кобальт-хром-молібдену Co-Cr-Mo, або еквівалент), мати клиновидну форму, поліровану поверхню; мати можливість з’єднання з дистальною розпірною деталлю (централізатор, або еквівалент) для гарантії вірного позиціонування відносно вісі кісткового каналу та забезпечення рівномірної товщини цементу. На полірованій частині ніжки в проксимальному рівні повинні бути мітки гравірування для можливості підбору довжини ніжки, відповідно до довжини кінцівки. Цементна ніжка повинна мати не менше, ніж 6 розмірів стандартного офсету.

Вимоги до стегнової голівки: голівка повинна бути виготовлена з корозійностійких, міцних матеріалів (сплав кобальт-хром-молібдену Co-Cr-Mo, або еквівалент) діаметром або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм. Кількість типорозмірів за довжиною шийки – не менше 6 до кожного діаметру.

Вимоги до вертлюгового компоненту: вертлюговий компонент – цементна чашка з внутрішнім діаметром сфери або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм. Чашка цементного кульшового суглоба має бути виготовлена зі спеціального, надчистого поліетилену надвисокої молекулярної ваги high cross-linked (XPE) UHMWPE, або еквівалент. Зовнішній діаметр чашки повинен включати товщину цементної мантії. Вертлюговий компонент повинен мати горизонтальні та вертикальні борозди (прорізи, заглиблення), напівсферичні виступи на зовнішній поверхні та мати бортик для кращої фіксації з’єднання цемент-імплантат. Діапазон типорозмірів чашки повинен бути достатньо широким, не менше 11, від 42 до 62 мм, з кроком в 2 мм.

Вимоги до кісткового цементу: кістковий цемент має бути рентгеноконтрастний акриловий кістковий цемент, або еквівалент, та складатися з двох стерильних компонентів: полімеру (порошкоподібного) та рідкого мономеру.

Вимоги до централайзеру: дистальна розпірна деталь (централайзер, або еквівалент) повинен бути виготовлений із спеціального, надчистого поліетилену UHMWPE, або еквіваленту. Враховуючи антропологічні особливості людини, кількість типорозмірів повинна бути не менше 6 розмірів. Централайзер має постачатися у стерильному вигляді зі строком стерильності не менше 5 років.

Вимоги до обмежувача цементу: конструкція деталі повинна складатися із спеціального, надчистого поліетилену UHMWPE, або еквівалент, та мати форму у виді шляпки гриба для блокування витоку цементу на дистальному рівні, а також мати можливість з’єднання з централайзером під час імплантації.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

Замовник за своїми потребами має право вибрати будь-які типорозміри компонентів ендопротезів, на весь час використання ендопротезів. **Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.**

Лот 2 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Тотальний ендопротез кульшового суглоба цементного типу фіксації самоблокуючий (33181 Ендопротез кульшового суглоба цілий з парою тертя метал-поліетилен) - 40 шт.

**Спеціальні вимоги:**

Конструкція складових частин ендопротезу має забезпечувати можливість його застосування для виконання операцій первинного ендопротезування кульшового суглоба при використанні цементної фіксації до поверхні кістки.

Компоненти ендопротезів мають постачатися в упакованому стерильному вигляді.

Ендопротези повинні мати кількість типорозмірів, які відповідають антропологічним характеристикам людини, і складатися з:

вертлюгового компоненту - 1 шт.;

стегнової голівки - 1 шт.;

стегнового компоненту - 1 шт.;

кісткового цементу - 2 порції по 40 гр.

*Основні вимоги до складових частин ендопротезу:*

Вимоги до вертлюгового компоненту: вертлюговий компонент - чашка з внутрішнім діаметром сфери або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, має бути виготовлена зі спеціального, надчистого поліетилену надвисокої молекулярної ваги, та мати два варіанти кута нахилу (від 0° до 20°).

Діапазон типорозмірів чашки повинен бути достатньо широким, для кожного із кутів нахилу чашка повинна мати не менше, ніж 9 типорозмірів, від 44 до 60 мм, з кроком в 2 мм. Посилена фіксація у вертлюговій западині і рівномірність цементної мантії має забезпечуватися за допомогою аксіальних обмежувачів шару кісткового цементу.

Вимоги до стегнової голівки: голівка, діаметром або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, має бути виготовлена з корозійностійких, легких і міцних матеріалів; кількість типорозмірів за довжиною шийки - не менше 5.

Вимоги до стегнового компоненту: повинен бути самоблокуючим, виготовлений із біологічно-інертних, немагнітних матеріалів, мати 2 варіанта виконання: стандартний та латералізований, кількість типорозмірів - не менше 9 для кожного з варіантів, бокові поверхні ніжки повинні мати вертикальні борозди для кращого зчеплення з цементом.

Вимоги до кісткового цементу: кістковий цемент повинен представляти собою суміш рідкого мономеру і кополімеру у вигляді порошку, що мають бути упаковані як два окремих стерильних компонента та містити рентгеноконтрастну речовину.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

Замовник за своїми потребами має право вибрати будь-які типорозміри компонентів ендопротезів, на весь час використання ендопротезів. **Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.**

Лот 3 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Тотальний ендопротез кульшового суглоба безцементного антиротаційного типу фіксації компонентів (33181 Ендопротез кульшового суглоба цілий з парою тертя метал-поліетилен) - 130 шт.

**Спеціальні вимоги:**

Конструкція складових частин ендопротезу має забезпечувати можливість його застосування для виконання операцій первинного ендопротезування кульшового суглоба при використанні безцементної фіксації до поверхні кістки.

Компоненти ендопротезів мають постачатися в упакованому стерильному вигляді.

Ендопротези повинні мати кількість типорозмірів, які відповідають антропологічним характеристикам людини, і складатися з:

вертлюгового компоненту, що складається з: безцементної чашки - 1 шт., вкладишу - 1 шт., кісткових гвинтів - 2 шт.;

стегнової голівки - 1 шт.;

стегнового компоненту - 1 шт.

*Основні вимоги до складових частин ендопротезу:*

Вимоги до вертлюгового компоненту: вертлюговий компонент має складатися з металевої безцементної чашки, поліетиленового вкладишу та кісткових гвинтів. Вимоги до безцементної чашки: чашка напівсферичної форми повинна бути виготовлена з титанового сплаву, мати форму напівсфери і пористе покриття для вростання кісткової тканини. Метод фіксації чашки - прес-фіт з можливістю додаткової фіксації за допомогою гвинтів. Чашка повинна мати не менше 2 конструктивних виконань: з отворами по всій поверхні та секторна (декілька отворів в одному секторі напівсфери). Кількість типорозмірів по зовнішньому діаметру має бути не менше 13, з кроком 2 мм.

Вимоги до вкладишу: вкладиш повинен мати внутрішній діаметр сфери або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, має бути виготовлений зі спеціального, надчистого поліетилену надвисокої молекулярної ваги з перехресними молекулярними зв’язками.

Вкладиш повинен мати не менше 2 конструктивних виконань: з кутами нахилу від 0° до 20°. Типорозміри вкладишу повинні відповідати усім типорозмірам чашки.

Вимоги до кісткових гвинтів: діаметр кісткових гвинтів повинен відповідати діаметру отворів вертлюгового компоненту, довжиною не менше 7 типорозмірів, з кроком 5 мм.

Вимоги до стегнової голівки: голівка повинна мати діаметр або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, має бути виготовлена зі спеціального сплаву типу Co-Cr-Mo і мати не менше, ніж 5 типорозмірів по довжині шийки для кожного із зовнішніх діаметрів виконання.

Вимоги до стегнового компоненту: ніжка тотального безцементного кульшового суглобу повинна мати: структуровану поверхню, посилену фіксацію в стегновому каналі за рахунок клиновидної форми в повздовжньому напрямку; поліпшену ротаційну стабільність за рахунок прямокутної форми в поперечній площині, додаткову фіксацію у проксимальному відділі стегна за допомогою стабілізаційного крила. Хірургічна техніка обробки кісткового каналу повинна мінімально порушувати кровопостачання і максимально зберігати кісткову тканину.

Кількість типорозмірів ніжки повинна бути не менше 9 типорозмірів.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

Замовник за своїми потребами має право вибрати будь-які типорозміри компонентів ендопротезів, на весь час використання ендопротезів. **Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.**

Лот 4 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Тотальний ендопротез кульшового суглоба безцементного проксимально-дистального типу фіксації (33181 Ендопротез кульшового суглоба цілий з парою тертя метал-поліетилен) - 131 шт.

**Спеціальні вимоги:**

Конструкція складових частин ендопротезу має забезпечувати можливість його застосування для виконання операцій первинного ендопротезування кульшового суглоба при використанні безцементної фіксації до поверхні кістки.

Ендопротези повинні мати кількість типорозмірів, які відповідають антропологічним характеристикам людини, і складатися з:

вертлюгового компоненту, що складається з: безцементної чашки - 1 шт., вкладишу - 1 шт., кісткових гвинтів - 2 шт.;

стегнової голівки - 1 шт.;

стегнового компоненту - 1 шт.

*Основні вимоги до складових частин ендопротезу:*

Вимоги до безцементної чашки: безцементна чашка має дозволяти фіксацію як за допомогою гвинтів (не менше 3-х), так і шляхом запресовування, або мати додаткові фіксаційні зубці (не менше 2-х). Чашка безцементного кульшового суглоба повинна мати форму напівсфери, має бути виготовлена з титанового сплаву та мати пористе покриття. Чашка повинна мати не менше 13 типорозмірів за зовнішнім діаметром для кожного з варіантів голівки.

Вимоги до вкладишу: вкладиш до безцементної чашки повинен мати діаметр внутрішньої сфери або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм. Вкладиш безцементного кульшового суглоба має бути виготовлений із спеціального, надвисокого молекулярного поліетилену з великою кількістю поперечних зв’язків. Повинен фіксуватися в безцементній чашці методом конусного запресовування.

Вимоги до кісткових гвинтів: діаметр кісткових гвинтів повинен відповідати діаметру отворів вертлюгового компоненту, за довжиною не менше 7 типорозмірів, з кроком 5 мм.

Вимоги до стегнової голівки: голівка, діаметром або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, має бути виготовлена з біологічно-інертних, немагнітних, легких і міцних матеріалів. Кількість типорозмірів за довжиною шийки - не менше 5.

Вимоги до стегнового компоненту: ніжка має бути виготовлена з біологічно інертних, немагнітних, легких і міцних матеріалів, повинна бути з потрійним клином. Проксимальна поверхня повинна бути реберчастою з метою збільшення поверхні для вростання кісткової тканини. Ніжка повинна мати подвійне покриття: гідроксіапатитове покриття, товщиною не менше 100 мікрон. Ніжка повинна мати не менше двох опцій за шиїчно-діафізарним кутом. Кількість типорозмірів - не менше 18.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

Замовник за своїми потребами має право вибрати будь-які типорозміри компонентів ендопротезів, на весь час використання ендопротезів. **Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.**

Лот 5 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Тотальний ендопротез кульшового суглоба безцементного проксимального типу фіксації (33181 Ендопротез кульшового суглоба цілий з парою тертя метал-поліетилен) - 130 шт.

**Спеціальні вимоги:**

Конструкція складових частин ендопротезу має забезпечувати можливість його застосування для виконання операцій первинного ендопротезування кульшового суглоба при використанні безцементної фіксації до поверхні кістки.

Ендопротези повинні мати кількість типорозмірів, відповідних до антропологічних характеристик людини, і складатися з:

вертлюгового компоненту, що складається з: безцементної чашки - 1 шт., вкладишу - 1 шт., кісткових гвинтів - 2 шт.;

стегнової голівки - 1 шт.;

стегнового компоненту - 1 шт.

*Основні вимоги до складових частин ендопротезу:*

Вимоги до вертлюгового компоненту: вертлюговий компонент має складатися з титанової безцементної чашки, поліетиленового вкладишу, кісткового гвинта.

Вимоги до безцементної чашки: менше півсфери з отворами для антиротаційних гвинтів, вкрита плазмовим покриттям Ti. Кількість типорозмірів – не менше, ніж 14. Діапазон типорозмірів зовнішнього діаметру від 44 мм до 66 мм, з кроком 2 мм.

Вимоги до вкладишу: вкладиш до безцементної чашки повинен мати діаметр внутрішньої сфери або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм, в залежності від розміру чашки. Вкладиш повинен мати не менше двох кутів нахилу 0°, 20°. Має бути виготовлений із спеціального, надчистого поліетилену надвисокої молекулярної ваги cross-linked UHMWPE, або еквівалент. Кількість типорозмірів вкладишу повинна відповідати кількості типорозмірів безцементної чашки і не перевищувати її.

Вимоги до кісткових гвинтів: кісткові гвинти для фіксації вертлюгового компоненту повинні бути виготовлені з титанового сплаву, мати діаметр 6,5 мм, довжини від 15 мм до 50 мм, з кроком 5 мм.

Вимоги до стегнової голівки: голівки повинні бути діаметром або 28 мм, або 32 мм, або 36 мм в залежності від розміру чашки. Голівки мають бути виготовлені з корозійностійких, легких і міцних матеріалів (сплав кобальт-хром, або еквівалент). Кількість типорозмірів за глибиною конуса до кожного діаметру голівки не менше 5.

Вимоги до стегнового компоненту: ніжка має бути клиноподібної форми, вигнуто-прямої, типу Muller, або еквівалент. Тип фіксації – безцементна з самозаклиненням та фіксацією у проксимальному відділі стегнової кістки. Покриття ніжки повинно мати плазмове напилення з титану Ti на проксимальному рівні ніжки, окрім шийки. Враховуючи антропологічні особливості людини, кількість типорозмірів ніжки повинна бути не менше, ніж 14, із стандартним офсетом (off-set) і шийково-діафізарним кутом не більше 130°. Ніжка повинна бути виготовлена з біологічно інертних, немагнітних, легких і міцних матеріалів титанового сплаву Ti-6AI-4V.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

Замовник за своїми потребами має право вибрати будь-які типорозміри компонентів ендопротезів, на весь час використання ендопротезів. **Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.**

Лот 6 - 33184100-4 Хірургічні імплантати - Комплект інструментарію для ендопротезування (44641 Універсальна хірургічна система електроінструментів, з акумуляторною батареєю) - 4 компл.

**Спеціальні вимоги:**

Комплект електричного хірургічного інструментарію повинен складатися із:

- двох комбінованих рукояток для голівок сагітальної/осцилюючої пили та дрилі/римеру або двох окремих рукояток для голівки сагітальної/осцилюючої пили і двох окремих рукояток для голівки дрилі/римеру силового бездротового інструменту на акумуляторі з подвійним перемикачем;

- двох комбінованих голівок дрилі/римеру із з'єднанням Hudson/Zimmer, або еквівалент;

- однієї голівки дриль із з'єднанням Jacobs, або еквівалент;

- двох голівок сагітальної/осцилюючої пили;

- чотирьох акумуляторів;

- сімидесяти лез для сагітальної пилки.

Вимоги до рукоятки силового бездротового інструменту на акумуляторах:

- вага: не більше 1600 г;

- розміри ДхВхШ: не більше 215 мм x 180 мм x 60 мм;

- канюляція: не більше 4,4 мм;

- рукоятка та насадки повинні підлягати машинній мийці.

Максимальна вихідна потужність: не менше 250 Вт.

Робоча швидкість:

насадки для свердління - не менше 0-1000 об./хв.;

насадки для римеру - не менше 0-250 об./хв.

Робочий крутний момент:

насадки для свердління - не менше 0-4 Нм;

насадки для розточування - не менше 0-16,5 Нм.

Швидкість коливань великої сагітальної пилки - не менше 0-13000 коливань/хв.

Рівень шуму - не більше 63,5 дБ.

Вимоги до акумулятора:

- тип акумулятора Li-ion або NiMH;

- ємність - не менше 1950 mAh;

- напруга - не менше 9,6 V;

- кількість перезаряджань акумулятора - не менше, ніж 550 разів.

Вимоги до зарядного пристрою:

Кількість місць для одночасної зарядки акумуляторів - не менше, ніж чотири. Живлення від мережі 220V, 50Hz.

Вимоги до лез для сагітальної пилки:

Пилкове полотно швидкої дії має надійно фіксуватись на пилі. Довжина має бути в межах 90-100 мм, товщина - не більше 1,27 мм, ширина - в межах 19-27 мм.

**Товар не повинен відрізнятися від вимог замовника за технічними, якісними та кількісними характеристиками, зазначеними в документації. Для підтвердження учасник надає таблицю, з посиланням на сторінку технічної документації виробника, на якій підтверджується значення показника згідно вимог замовника (інструкції з експлуатації або посібника користувача, або проспекту, або технічного опису, або технічних умов, або іншого технічного документу виробника мовою оригіналу та з перекладом на українську мову).**

**Загальні вимоги до лотів №№ 1-5:**

1. Виробництво продукції повинно відповідати міжнародному стандарту якості по системі контролю ISO13485:2003, або ISO13485:2016, або ДСТУ ЕN ISO13485:2015, що має бути підтверджено відповідним документом.

2. Постачальник зобов`язаний забезпечити лікувальний заклад необхідними інструментами для проведення оперативних втручань, належним чином зареєстрованими, на період використання ендопротезів. Для підтвердження учасник надає лист в довільній формі.

3. Медичні вироби (окрім кісткового цементу) та інструменти для їх імплантації повинні бути одного й того ж виробника та відповідати вимогам Технічного регламенту щодо медичних виробів або Технічного регламенту щодо медичних виробів для діагностики in vitro або Технічного регламенту щодо активних медичних виробів, які імплантують. Для підтвердження учасник повинен надати відповідний гарантійний лист та копію відповідного документу або лист-роз’яснення щодо його відсутності.

Кістковий цемент може бути від іншого виробника, якщо він відповідає вимогам технічної документації.

4. Компоненти ендопротезів мають постачатися в упакованому стерильному вигляді зі строком стерильності не менше 5 років. Їх стерильність має підтверджуватись відповідними документами.

5. Комплекти інструментів для виконання ендопротезування повинні складатися з необхідних і достатніх пристосувань для зручної і надійної імплантації компонентів ендопротезів згідно з хірургічною методикою та складатися з необхідних складових, що дозволяють якісну імплантацію ендопротезу. Всі інструменти для виконання ендопротезування мають бути належним чином зареєстровані на території України. Для підтвердження учасник надає лист в довільній формі.

6. Строк поставки товару повинен становити не більше 10 днів з моменту отримання письмової заявки. Для підтвердження учасник надає гарантійний лист про строк поставки товару.

7. Учасник повинен надати заповнену форму тендерної пропозиції за підписом керівника або уповноваженого представника підприємства, організації, установи та завірену печаткою (у разі наявності).

**Форма тендерної пропозиції**

(назва процедури закупівлі)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № лоту/з/п | Найменування предмету закупівлі/товару | Торгівельна назва товару | Виробник, країна | Одиниця виміру | Кількість,од. |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| (посада особи, що підписує форму)(підпис) | ( П.І.Б.)М. П.\* |

**Загальні вимоги до лоту № 6:**

1. Виробництво продукції повинно відповідати міжнародному стандарту якості по системі контролю ISO13485:2003, або ISO13485:2016, або ДСТУ ЕN ISO13485:2015, що має бути підтверджено відповідним документом.

2. Комплект інструментарію для ендопротезування повинен відповідати вимогам Технічного регламенту щодо медичних виробів або Технічного регламенту щодо медичних виробів для діагностики in vitro або Технічного регламенту щодо активних медичних виробів, які імплантують. Для підтвердження учасник повинен надати копію відповідного документу або лист-роз’яснення щодо його відсутності.

3. Комплект інструментарію для ендопротезування повинен бути новим, таким, що не перебував в експлуатації, та мати інструкцію українською або російською мовою. Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист та копію інструкції українською або російською мовою.

4. Комплект інструментарію для ендопротезування повинен мати можливість подальшої модернізації згідно з умовами та потребами медичного закладу. Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.

5. Поверхні комплекту інструментарію для ендопротезування повинні бути вироблені з матеріалів, що легко обробляються дезінфікуючими розчинами. Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.

6. Інструменти в комплекті інструментарію для ендопротезування повинні бути багаторазового використання, підлягати численним циклам дезінфекції та стерилізації (окрім тих, що передбачені для одноразового застосування або не потребують стерилізації). Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.

7. Учасник має обслуговувати комплект інструментарію для ендопротезування за вимогою лікувального закладу. Надавати гарантійний ремонт протягом не менше 12 місяців. Для підтвердження учасник надає відповідний гарантійний лист.

8. Строк поставки товару повинен становити не більше 10 днів з моменту отримання письмової заявки. Для підтвердження учасник надає гарантійний лист про строк поставки товару.

9. Учасник повинен надати заповнену форму тендерної пропозиції за підписом керівника або уповноваженого представника підприємства, організації, установи та завірену печаткою (у разі наявності).

**Форма тендерної пропозиції**

(назва процедури закупівлі)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № лоту/з/п | Найменування предмету закупівлі/товару | Торгівельна назва товару | Виробник, країна | Одиниця виміру | Кількість,од. |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| (посада особи, що підписує форму) (підпис) | ( П.І.Б.)М. П.\*  |

\* Вимога щодо печатки не стосується учасників, які здійснюють діяльність без печатки згідно з чинним законодавством.

\*\* У разі наявності в технічній частині посилання на конкретну торгівельну марку чи фірму, джерело походження або виробника – читати з виразом «або еквівалент».

**2. Розмір бюджетного призначення за кошторисом або очікувана вартість предмета закупівлі:**

**25 325 581,00 грн** (Двадцять п'ять мільйонів триста двадцять п'ять тисяч п'ятсот вісімдесят одна гривня 00 копійок), **з ПДВ**, зокрема:

лот 1 - 949 440,00 грн (Дев'ятсот сорок дев'ять тисяч чотириста сорок гривень 00 копійок), з ПДВ;

лот 2 - 884 689,20 грн (Вісімсот вісімдесят чотири тисячі шістсот вісімдесят дев'ять гривень 20 копійок), з ПДВ;

лот 3 - 5 908 411,60 грн (П'ять мільйонів дев'ятсот вісім тисяч чотириста одинадцять гривень 60 копійок), з ПДВ;

лот 4 - 5 475 040,20 грн (П'ять мільйонів чотириста сімдесят п'ять тисяч сорок гривень 20 копійок), з ПДВ;

лот 5 - 6 188 000,00 грн (Шість мільйонів сто вісімдесят вісім тисяч гривень 00 копійок), з ПДВ;

лот 6 - 5 920 000,00 грн (П'ять мільйонів дев'ятсот двадцять тисяч гривень 00 копійок), з ПДВ.

Виконавець:

Головний спеціаліст відділу тендерних

процедур управління економіки Тетяна ФАНТА

Начальник відділу тендерних процедур

управління економіки Лілія БЕДЕНОК

Заступник начальника управління

економіки Леся ШМУЛЬКО