

Протокол № 2

итога по закупу медицинских изделий по объявлению № 2 от 09 февраля 2021 г на 2021 год способом запроса ценовых предложений

КГП «Центральная больница города Темиртау»

23.02.2021 год

Комиссия в составе:

1	Базарова У.Ю.	И.о. заместителя директора по медицинской части, председатель комиссии
2	Третьяк Н.Н.	Заместитель директора по экономическому и административно хозяйственному обеспечению
Члены комиссии:		
3	Абеуова Г.Б	Главный бухгалтер
4	Гусейнов М.К.	Зав. отделения политравмы
5	Цыцура А.Н.	Провизор
6	Капанова Д.Б.	Главная медсестра
7	Уали С.У.	Юрист
8	Ильясова Я.А.	Экономист, секретарь комиссии

Организатор проведения закупа способом запроса ценовых предложений:
- КГП «Центральная больница города Темиртау» УЗКО

Согласно главы 10 Постановления Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года №1729 « Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования» (далее «Правила») организатор провел закуп способом запроса ценовых предложений медицинских изделий .

Организатор закупа запросил ценовые предложения у потенциальных поставщиков путем размещения объявления на интернет – ресурсе заказчика.

В срок до 14 – 00 часов 15 февраля 2021 года предоставлены ценовые предложения следующих потенциальных поставщиков:

№ п/п	Дата подачи конвертов	Время подачи конвертов	Наименование фирмы – поставщика	Адрес	Номер телефона
1	15.02.2021	11 час – 14 мин	ТОО «Арех Со»	Юр.адрес: 050023 РК, г.Алматы, ул. Нур Алатау ул.Еркегали Рахмадиева, дом 35	8(727) 295-25-25 etah@arex-co.kz

15 февраля 2021 года в 14-30 часов проведено вскрытие конвертов с заявками по закупкам лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, расходных материалов по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования на 2021 год способом запроса ценовых предложений.

При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями, представители потенциальных поставщиков не присутствовали.

Комиссией были рассмотрены предоставленные документы потенциальных поставщиков, предоставивших ценовые предложения на соответствие требованиям, предусмотренным в «Правилах» и принято решение:

1. Согласно п. 112 настоящих «Правил» «в случае, когда в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с п. 113 настоящих «Правил», заказчик или организатор закупа принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа» комиссия решила провести закуп медицинских изделий способом из одного источника у Поставщика согласно приложения №1.
2. Согласно п. 112 настоящих Правил признать закуп способом запроса ценовых предложений по лоту № 39 несостоявшимся, в связи с отсутствием представленных ценовых предложений.

Председатель комиссии

Базарова У.Ю.

Заместитель комиссии

Третьяк Н.Н.

Члены комиссии:

Абеуова Г.Б.

Гусейнов М.К.

Цыцура А.Н.

Капанова Д.Б.

Уали С.У.

Секретарь комиссии:

Ильясова Я.А.

КТП "Центральная больница города Тесиргау"

Итоги по закупке медицинских изделий способом запроса ценовых предложений

№ лота	Наименование и адрес заказчика	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Планируемая цена 2021 г.	Потребность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Победитель				
								Поставщик	Цена	Сумма	Производитель	
1	КТП "Центральная больница города Тесиргау" г Тесиргау ул Чайковского, 22	Пластина для лучевой кости широкая, левая правая. Кол-во: 5штх L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластины для лучевой кости широкая, левая и правая, для заднюю поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм. 3,4 и 5 блокировочных отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокировочных отверстий для блокировочных винтов. Данные отверстия имеют опорную конусную часть, и наружную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для вертикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Каргнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы состава 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. Т- остальные. Покрытие изделий: механическое; покрытие черное; покрытие заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	47 544,00	1	47 544,00	ТОО Apex Co	Юр адрес: 050023 РК, г Алматы, ул Нур Алатау ул Ергалии Рахымбекова, дом 35 №(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	44 000,00	44 000,00	Польша ChM Spr z o o
2	КТП "Центральная больница города Тесиргау" г Тесиргау ул Чайковского, 22	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая. Кол-во: 5штх L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластины для лучевой кости узкая, левая и правая, для заднюю поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм. 3, 4 и 5 блокировочных отверстия в диафизарной части пластины, для блокировочных винтов, диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для вертикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокировочных отверстий для блокировочных винтов диаметром 2,4 мм. данные отверстия имеют опорную конусную часть, и наружную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для вертикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Каргнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы состава 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- остальные. Покрытие изделий: механическое; покрытие черное; покрытие заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	44 428,00	1	44 428,00	ТОО Apex Co	Юр адрес: 050023 РК, г Алматы, ул Нур Алатау ул Ергалии Рахымбекова, дом 35 №(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	44 000,00	44 000,00	Польша ChM Spr z o o
3	КТП "Центральная больница города Тесиргау" г Тесиргау ул Чайковского, 22	Винт 2,4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм.	Винты блокировочные винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку T8-шестигран. Резьба на всю длину головки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы состава 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- остальные. Покрытие изделий: механическое; покрытие черное; покрытие заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	12 694,00	10	126 940,00	ТОО Apex Co	Юр адрес: 050023 РК, г Алматы, ул Нур Алатау ул Ергалии Рахымбекова, дом 35 №(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	11 490,00	114 900,00	Польша ChM Spr z o o
4	КТП "Центральная больница города Тесиргау" г Тесиргау ул Чайковского, 22	Ровная пластина для реконструкции II, III, IV, V, VI, VII, VIII, IX, X, XI, XII позвонков. Кол-во: 9штх 98 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм.	Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из неагрессирующего титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомичное покрытие. В полойной, серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция спицлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые вырезы, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между спицами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 98 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	27 489,18	2	54 978,36	ТОО Apex Co	Юр адрес: 050023 РК, г Алматы, ул Нур Алатау ул Ергалии Рахымбекова, дом 35 №(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	27 400,00	54 800,00	Китай Taiwan (China) Medical Instrument Co Ltd
5	КТП "Центральная больница города Тесиргау" г Тесиргау ул Чайковского, 22	Низкопрофильная динамическая компрессионная пластина для шейной кости, 6 отв., Кол-во: 12штх 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Первая шейная пластина должна быть изготовлена из неагрессирующего титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомичное покрытие. В полойной, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трансверсальной формы краев. Конструкция спицлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть предусмотрено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить продольную фасонную вертикальную винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральной плоскости, либо обеспечить эффект мембранной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между диаметрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	37 760,58	1	37 760,58	ТОО Apex Co	Юр адрес: 050023 РК, г Алматы, ул Нур Алатау ул Ергалии Рахымбекова, дом 35 №(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	37 700,00	37 700,00	Китай Taiwan (China) Medical Instrument Co Ltd

Наименование		Техническая характеристика		Ед. изм.	Планируемая цена 2021 г	Потребность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Поставщик			
Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Дистальная пластина для плечевой кости левой, правая. Код: 50т, 70т, 90т. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие. По возможности, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривой дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Карниера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция спилов круглых блоковых отверстий в пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должны иметь 3 круглых блоковых отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мезофронтальной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блоковые отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	51 939,32	2	103 878,64	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	51 500,00	103 000,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левой, правая. Код: 60т, 70т, 90т. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие. По возможности, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ кинка и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривой дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Карниера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция спилов круглых блоковых отверстий в пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блоковых отверстия для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в высоту, позволяющее осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мезофронтальной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блоковых отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	51 939,32	2	103 878,64	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	51 500,00	103 000,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	3,5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 20т, 30т, 40т, 50т, 60т, 70т, 80т, 90т, 100т, 110т, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие. По возможности, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть профилирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривине проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Карниера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать в пластине многоконтурные спицы и одно отверстие для фиксации паракетта. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев.	шт	61 490,57	1	61 490,57	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	61 000,00	61 000,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Кортикальный винт, поперек резьбой 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шт	8 904,00	5	29 820,00	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	2 500,00	12 500,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Фиксаторный винт 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность засаждения резьбы в пластине и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт	18 000,00	5	90 000,00	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	3 300,00	16 500,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Фиксаторный винт 2,7x30мм, 34 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность засаждения резьбы в пластине и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт	18 000,00	5	90 000,00	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	3 300,00	16 500,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd
КТП "Центральная больница города Темурыш" г Темурыш ул. Чайковского, 22	Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости левой, правая IV, 70т, 90т, 110т, 130т. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривине проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Карниера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция спилов круглых блоковых отверстий в пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадиафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блоковых отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мезофронтальной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блоковые отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	51 939,32	2	103 878,64	TOO Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау 5/1, Ерекатин Рахымджоланов 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	51 500,00	103 000,00	Kaitai (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon Ltd

Наименование		Техническая характеристика		Ед. изм.	Планируемая цена 2021 г.	Планируемая на 2021 год	Сумма на 2021 год	Исполнитель				
13	Центральная больница города Тегургай ул. Чайковского, 22	Дистальная пластина для бедренной кости левая правая II. Тел. - Коль. - Нотч. - Нотч. - Нотч. - 12отв. 13 отв. 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нержавеющей титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомическому кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет компрессивной формы краев пластины. Конструкция стелов через блокировочные отверстия в пластине должна минимизировать возможность незадачной резьбы винтов в ее направлении по типу колодезца и эластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифференциальной части должно быть 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм - выдвинутым в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект модулярной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Шарнир дифференциальной части пластины должен выдвигаться не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	61 490,57	2	122 981,14	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	61 000,00	122 000,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
14	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Фиксирующий винт 5,0x30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу криволинейной (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время погружения винта. Головка винта должна быть конической с шарнирной метрической резьбой, иметь слабое расширение в конце и изгиб. Конструкция резьбы на стержне винта должна минимизировать возможность заклинивания резьбы в пластине	шт	18 000,00	5	90 000,00	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	6 500,00	32 500,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
15	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Гвоздь для переломов бедра (диаметр-длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм - 200 мм, 230 мм	Гвозди стержневые должны быть изготовлены из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канализированный, диаметр канализации должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желоба, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб наружу не более 5 град., в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с вершины большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом. 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град., с ней стержень. В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень с базовой канализацией имеет слесовый винт. Конструкция слесового винта разработана для предотвращения вставания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности расширения длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр	шт	75 155,59	5	375 777,95	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	75 000,00	375 000,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
16	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Стегивающий винт, длина 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм	Винт стегивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть слесовым/резьбой. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Галтельная часть винта должна иметь не менее 4 продольных желоба для фиксации стегивающим винтом. Желоба должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канализации должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм	шт	33 604,00	10	336 040,00	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	29 800,00	298 000,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
17	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Фиксирующий винт	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержневой винт предназначен для фиксации стегивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм	шт	18 000,00	5	90 000,00	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	9 250,00	46 250,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
18	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Фиксирующий винт 5,0x36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 60 мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающей. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранную шейку 4,5мм. По центру на две пятки должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с маркирующим винтом на рабочей части опоры. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр	шт	18 000,00	5	90 000,00	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	4 500,00	22 500,00	Китай (China) Medical Instrument Co Ltd	Transon
19	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Стержень для плечевой кости с компрессией 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм	Стержень, компрессивный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L - от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи пеленамируется, диаметр дистальной части 8 мм и 9 мм. Стержень канализированный, диаметр канализированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположено 4 резьбовые отверстия, диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня, позволяющее выполнять компрессию на протяжении 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поперечности дистального отдела диаметры 2 продольных канала расположены на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонен под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замыка применить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1 мм под слесовой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время вращения стержня с пеленамируется. Имплантируемые должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с окружающей магнито-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующий международным стандартам ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая 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	84 926,45	10	849 264,50	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	79 545,00	795 450,00	Польша CHM Sp z o o	Transon
20	КТП "Центральная больница города Тегургай" г. Тегургай ул. Чайковского, 22	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба по длине винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную шейку 3,5 мм (глубина шестигранной шейки 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет коническую форму, вершинный угол - 60°. Коническая часть имеет 3 отверстия длиной 1мм. Имплантируемые должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с окружающей магнито-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международным стандартам ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая 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	5 607,64	200	1 121 528,00	TOO Apex Co Юр.адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергали Рахмадиева, дом 35 8(727) 295-25-25 etab@apex-co.kz	3 670,00	734 000,00	Польша CHM Sp z o o	Transon

Наименование		Техническая характеристика				Подоблицы				
Ед. изм.	Планируемая цена 2021 г.	Погрешность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Юр. адрес						
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Стержень слесовой для плечевой кости с компрессорной 6, 7 мм x 200 - 260 мм	Стержень компрессорный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L - от 200 до 260 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи интратростевого. Диаметр дистальной части 6, 7 мм и 7мм. Стержень оксидированный. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположено 4 ребрабоние отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 2 отверстия. 1 анатомическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня и одно ребрабоние отверстие диаметром 7,5мм и 1 ребрабоние отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины 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 слесовой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления производимые через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие декойшей во время крепления стержня с направляющим. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	83 851,02	5	419 255,10	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	79 545,00	397 725,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Винт дистальный 3,5 L - 25 - 40 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов от 25 мм до 40 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на бочок меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 4мм высотой 4,5мм под постригательное отверстие 8,5 мм (глубина постригательного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет 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 совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	5 845,61	15	87 684,15	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	4 622,00	60 330,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 4,5мм под постригательное отверстие 8,5 мм (глубина постригательного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет 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 совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	4 875,76	10	48 757,60	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	3 879,00	38 790,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Винт слесовой M7-0	Винт слесовой - должен быть совместен с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предвечной и мазаборной кости, позволяет зажать верное отверстие стержня для предвечной арестации при отключенной тлеме. Длина винта 8мм, диаметр проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью притягивает внутри стержня. Резьба винта M7mm на длину 3,5мм, расположено на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не включает резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под постригательное отверстие 8,5мм, глубина постригательного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	10 156,34	20	203 126,80	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	8 926,00	178 400,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Винт компрессорный M7x1	Винт компрессорный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба M7mm на протяжении 8мм, длина винта 10мм, диаметр дистальной части винта осуществляющая компрессию - 8мм, диаметром 8мм. Шлиц винта выполнен под постригательное отверстие 8,5 мм, глубина постригательного шлица 4,2мм. Компрессорный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	10 246,34	1	10 246,34	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	6 641,00	6 641,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 в 9 мм x 150, 220, 240 мм	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L - 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи интратростевого. Диаметр дистальной части 4, 5мм и 9 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 4, 5мм и 9 мм. В дистальной части стержня расположено 4 ребрабоние отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 4 ребрабоние отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины 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 слесовой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления производимые через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие декойшей во время крепления стержня с направляющим. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически 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	96 798,18	10	967 981,80	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	89 000,00	890 000,00	Польша ChM Sp z o o
КТП "Центральная больница города Тегургау" г. Тегургау ул. Чайковского, 22	Винт дистальный 5,0 L - 35 - 55 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под постригательное отверстие 8,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически нормы ISO 5832 1, состав материала: Al - 5,5 - 8,5%, 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. Поверхность изделий, механическое покрытие черное, полированное закончивающее: вибрационная обработка.	шт	5 607,64	60	336 458,40	ТОО Apex Co Юр. адрес: 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алатау ул. Ергалин Рамжинов.дом 35 8(727) 295-25-25 ctah@apex-co.kz	3 750,00	225 540,00	Польша ChM Sp z o o

№ п/п	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Планируемая цена 2021 г.	Потребность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Назначение					
							Юр. адрес	Юр. адрес	Юр. адрес	Юр. адрес		
	Стержень реконструктивный для бедренной кости 9, 10 мм х 270 - 375 мм	Стержень канюлированный для фиксации переломов бедренной кости. Диаметр стержня 9 - 9 мм и 10 мм, длина дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовой твердые МВ. Фиксация стержня при помощи дистального пеллициратора возможна для каждого размера стержня. До начала быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий: 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух перемычек отверстий в одно динамическое. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промотке 11.5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° в радиусе R - 40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстия от конца стержня на расстоянии 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 промотке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изготовлена по радиусу R - 40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионные отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В резьбовых отверстиях возможно применение в торце замки винта диаметром 4.5мм и 5.0мм. Канюлированные слесари винты, позволяющие удалить верховую часть стержня, выполняются как винты с 6 радиусом в диапазоне от 6мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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, Ni - 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	124 367.90	10	1 243 679.00	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	98 700.00	987 000.00	Польза СМ Sp z o o	
29	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Винт слесарь - должен быть совместен с верховым отверстием проксимальной части бедренной кости, позволяет сделать вершнее отверстие стержня для продвигания шарнира его нижней тубы, позволяет сделать верховую часть стержня. Длина винта 14.5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью протачивается в стержне. Резьба винта МВ мм на длине 4.5 мм на расстоянии 3 мм от дистального отверстия 3.55 мм. Шаги винта выполнены под пестриковому отверстию S3.5 мм, глубина пестрикового шлица 4.2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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, Ni - 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	6 346.58	10	63 465.80	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	6 340.00	63 400.00	Польза СМ Sp z o o	
30	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Винт компрессионный M10x1.25 - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бедренной кости. Размеры винта: резьба M10x1.25 мм на промотке 6мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30мм, диаметром 4.3мм. Шаги винта выполнены под пестриковому отверстию S3.5 мм, глубина пестрикового шлица 2.5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4.5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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, Ni - 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	10 246.34	1	10 246.34	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	6 641.00	6 641.00	Польза СМ Sp z o o	
31	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Стержень для бедренной кости L, R (слесарь, правый) 9, 10 мм х 280 - 400 мм	Универсальный канюлированный стержень предназначен для фиксации переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), выдвигается вперед и ретроградно методом. Длина L - от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального пеллициратора возможна для длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня 9 - 9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубину 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни прямые и изогнутые. Замки универсальные, 1 с правой стороны может быть установлен на любую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода осуществления (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий: 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6.5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6.5мм и блокирующей набор 6.5 мм для фиксации пеллициров. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6.5мм на расстоянии 47мм и 58.5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и интраканальном методе фиксации под дистальные винты 6.5мм и реконструктивные винты 4.5 мм имплантируемые в шейку бедра. Данные отверстия созданы динамическим отверстием диаметром 4.5мм, позволяющим провести компрессию на промотке 11.5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4.5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий: 3 резьбовых отверстия под винты 4.5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4.5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слесарь и компрессионный винт длиной 25мм. 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, Ni - 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	112 158.68	10	1 121 586.80	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	98 700.00	987 000.00	Польза СМ Sp z o o
32	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Винт дистальный 6.5 L-70 - 90 мм	Винт дистальный - диаметр винтов 6.5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм, высотой 6мм под пестриковому отверстию S3.5 мм (глубина пестрикового шлица 3.7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вертикальный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и ведущим на радиус R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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, Ni - 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	7 323.52	10	73 235.20	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	1 090.00	50 900.00	Польза СМ Sp z o o
33	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85 - 105 мм	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6.5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм с шагом 5 мм. Резьба выполнена полностью в дистальной части винта на промотке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2.5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 6мм под пестриковому отверстию S5 мм (глубина пестрикового шлица 3.7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром, диаметр 4.5мм на длине 2.5мм, вертикальный угол - 120° переводит в диаметр 6.5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 30° и ведущим на радиус R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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, Ni - 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	22 249.56	4	88 998.24	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	14 400.00	37 960.00	Польза СМ Sp z o o
34	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чкайского, 22	Винт компрессионный M10x1	Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба M10x1 мм на промотке 11.5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 35.5мм, диаметром 4.3мм. Шаги винта выполнены под пестриковому отверстию S5, глубина шлица 6.5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4.5мм. 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, Ni - 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	10 156.34	1	10 156.34	TOO Apex Co 050023 РК, г. Алматы, ул. Нур Алтай ул. Еркинги Рамалды, дом 35 8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz	Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес: Юр. адрес:	6 641.00	6 641.00	Польза СМ Sp z o o

	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Целевая цена 2021 г	Потребность на 2021 год	Сумма на 2021 год	Победитель			
							Юр. адрес	Сумма	Почта	
	Городская больница города Тесмузгауз г. Тесмузгауз ул. Чайковского, 22	Виты слесей М10х1-0	шт	10 156,44	5	50 781,70	ТОО Apex Co 050023 РК г. Алматы ул. Нур Алатау ул. Еркинги Расмаханова, дом 35 к/727/295-25-25 oth@apex-co.kz	8 920,00	41 600,00	Почта СМ Sp z o o
36	МПП "Центральная больница города Тесмузгауз" г. Тесмузгауз ул. Чайковского, 22	Изолирующий набор 70-85, 90-105 мм	шт	36 165,63	2	72 331,26	ТОО Apex Co 050023 РК г. Алматы ул. Нур Алатау ул. Еркинги Расмаханова, дом 35 к/727/295-25-25 oth@apex-co.kz	28 980,00	57 960,00	Почта СМ Sp z o o
37	МПП "Центральная больница города Тесмузгауз" г. Тесмузгауз ул. Чайковского, 22	Спицы, без утвора, L-250мм, 370 мм, d-1,5мм, 1,8 мм, 2,0 мм с первой заточкой	шт	3 108,00	100	310 800,00	ТОО Apex Co 050023 РК г. Алматы ул. Нур Алатау ул. Еркинги Расмаханова, дом 35 к/727/295-25-25 oth@apex-co.kz	1 565,00	156 500,00	Россия ФГУП "Опытный завод Российского научного центра "Восстановительная травматология и ортопедия им академика Г.А.Илизарова"
38	МПП "Центральная больница города Тесмузгауз" г. Тесмузгауз ул. Чайковского, 22	Спицы, с утвора, L-400 мм, d-1,8 мм, 2,0 мм с первой заточкой	шт	3 108,00	100	310 800,00	ТОО Apex Co 050023 РК г. Алматы ул. Нур Алатау ул. Еркинги Расмаханова, дом 35 к/727/295-25-25 oth@apex-co.kz	2 350,00	235 000,00	Россия ФГУП "Опытный завод Российского научного центра "Восстановительная травматология и ортопедия им академика Г.А.Илизарова"

Председатель комиссии

Базарова У Ю.

Заместитель комиссии

Третьяк И.Н.

Члены комиссии

Абеуова Г.Б.

Гусейнов М.К.

Цыцра А.Н.

Капанова Д.Б.

Уали С.У.

Секретарь комиссии

Ильясова Я.А.

