

Протокол №11

итогов по закупу медицинских изделий по объявлению № 9 от 03 сентября 2020 г на 2020 год способом запроса ценовых предложений

КГП «Центральная больница города Темиртау»

15.09.2020 год

Комиссия в составе:

1	Аханова Б.Б.	Заместитель директора по медицинской части, председатель комиссии
2	Третьяк Н.Н.	Заместитель директора по экономическому и административно хозяйственному обеспечению
Члены комиссии:		
3	Гатин Р.Ф.	Зам.директора по стратегическому развитию
4	Абеуова Г.Б	Главный бухгалтер
5	Гусейнов М.К.	Зав. отделения политравмы
6	Цыцура А.Н.	Провизор
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 10 – 00 часов 10 сентября 2020 года предоставлены ценовые предложения следующих потенциальных поставщиков:

№ п/п	Дата подачи конвертов	Время подачи конвертов	Наименование фирмы – поставщика	Адрес	Номер телефона
1	08.09.2020	15 час – 15 мин	ТОО «Апex Со»	Юр.адрес: 050039 РК, г.Алматы, ул. Огарева 4 Б.24 Почтовый адрес: 050057, г.Алматы, мкр. Алатау, ул.Алмалы бак 6	8(727) 295-25-25 etah@apex-co.kz

10 сентября 2020 года в 11-00 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 2020 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 произвести медицинских изделий способом из одного источника согласно приложения №1.

Председатель комиссии



Аханова Б.Б.

Заместитель комиссии

Третьяк Н.Н.

Члены комиссии:

Гатин Р.Ф.

Абеуова Г.Б.

Гусейнов М.К.

Цыцура А.Н.

Уали С.У.

Секретарь комиссии:

Ильясова Я.А.

КТП "Центральная больница города Темуртау"

Итого в механический отдел по способу заказа ценников предоставления

№ п/п	Наименование и адрес заказчика	Код	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Планируемая цена 2020 г.	Потребность на 2020 год	Сумма на 2020 год	Наблюдатель					
									Поставщик	Цена	Сумма	Промышленность		
ЮП Пластины и винты для лучевой кости (дистальный отдел)														
1	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	3.4049.004	Пластина для лучевой кости запястья, левая правая. Длина 53 мм, ширина 11мм, 3,4 и 5 байорезных отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 байорезных отверстий для байорезных винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и направлены дистально. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Кирнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы состава материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,3 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое, полирование черное, полирование заключительное, вибрационная обработка.	шт	36.600	20	732.000,00	ТОО "Арес Со"	36.000,00	720.000,00	Полюна (СНМ Sp. s.o.)			
2	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	3.4053.004	Пластина для лучевой кости запястья, левая. Длина 53 мм, ширина 11мм, 3,4 и 5 байорезных отверстий в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 байорезных отверстий для байорезных винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и направлены дистально. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Кирнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы состава материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,3 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое, полирование черное, полирование заключительное, вибрационная обработка.	шт	36.600	20	732.000,00	ТОО "Арес Со"	35.500,00	710.000,00	Полюна (СНМ Sp. s.o.)			
3	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	3.5164.010	Винты байорезные, винты ножки резьбы по титановому сплаву, что позволяет достичь байорезации 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 Т8-шестигранная. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы состава материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,3 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое, полирование черное, полирование заключительное, вибрационная обработка.	шт	11.033	300	3.309.900,00	ТОО "Арес Со"	10.500,00	3.150.000,00	Полюна (СНМ Sp. s.o.)			
ЮП Пластины и винты для лучевой кости (проксимальный, дистальный, диафизарный отделы)														
4	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	32802120E	Пластина для лучевой кости запястья, левая правая. Длина 53 мм, ширина 11мм, 3,4 и 5 байорезных отверстий в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 байорезных отверстий для байорезных винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и направлены дистально. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Кирнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы состава материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,3 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое, полирование черное, полирование заключительное, вибрационная обработка.	шт	24.390	20	487.800,00	ТОО "Арес Со"	23.680,00	473.600,00	Бетанг (China) (China Medical Instrument Co. Ltd)			
5	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	32811080E	Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие. Покрытие, серого цвета. Пластина должна иметь анатомическую форму кисти и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стелов круглых байорезных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу заклинивающего пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых байорезных отверстий под винты диаметром 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	30.488	20	609.760,00	ТОО "Арес Со"	29.600,00	592.000,00	Бетанг (China) (China Medical Instrument Co. Ltd)			
6	КТП "Центральная больница города Темуртау" г. Темуртау ул. Чайковского, 22	32824051E	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие. Покрытие, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута вперед и соответствовать анатомической кривизне дистального отдела лучевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Кирнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стелов круглых байорезных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу заклинивающего пластического приваривания. В дистальной части пластины должны иметь 3 круглых байорезных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющие осуществлять через них минимально инвазивную установку винта. В диафизарной части пластины должно иметься 3, 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них должно позволять проводить процедуру фиксации кортикальных винтов диаметром не более 3,5 мм, выполненных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект шифра внешней компрессии при экстензорном положении винта, остальные круглые байорезные 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 78 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой кисти и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	30.505	10	303.050,00	ТОО "Арес Со"	48.840,00	488.500,00	Бетанг (China) (China Medical Instrument Co. Ltd)			

№ и адрес заявки	Код	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Планируемая цена 2020 г.	Потребность на 2020 год	Сумма на 2020 год	Победитель			
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.2099.200	Стержень спиловый для челюстной кости с компрессией 6,7 мм x 200 - 260 мм	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов челюстной кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 1 - от 200 до 260 мм, шаг 20 мм. Фиксация стержня при помощи интраosseальных, диаметр дистальной части 4 - 6 мм и 7 мм. Стержень инвазивный. Диаметр проксимальной части стержня 10 мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 3,5 мм на расстоянии 3 мм, 15 мм и 25 мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 2 отверстия. 1 цилиндрическое отверстие на расстоянии 18,25 мм от вершины стержня предназначено выполнять компрессию на протяжении 7,5 мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 3 мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,5 мм. Каналы начинаются на расстоянии 4 мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня выключена под углом 6° относительно дистальной. В дистальной части стержня имеются 4 отверстия для фиксации винтов диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня имеется резьбовое отверстие М7,1 мм под слевой винт длиной 10 мм. В проксимальной части стержня стержня выделены два зубчатых провала через ось винта, размером 3,5х3 мм, служащие арретиром во время фиксации стержня с направляющей. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	74 550	5	372 750,00	TOO "Apex Co"	71 000,00	355 000,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.1655.030	Винт дистальный 3,5 L - 25 - 40 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5 мм, длина винтов от 25 мм до 40 мм шагом 5 мм, резьба на конце винта левая, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 4,5 мм высотой 8,5 мм под шестигранное отверстие 8,23 мм от вершины дистального конца винта. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное жало, вершинный угол - 60°. Конусное жало имеет 3 зубчика длиной 8 мм. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	3 497	15	52 455,00	TOO "Apex Co"	3 330,00	49 950,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.1653.040	Винт проксимальный 4,5 L - 40 - 55 мм	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта левая, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранное отверстие 8,35 мм от вершины дистального конца винта. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное жало, вершинный угол - 60°. Конусное жало имеет 3 зубчика длиной 8 мм. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	3 182	10	31 820,00	TOO "Apex Co"	3 030,00	30 300,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.2104.200	Винт слевой М7,0	Винт слевой - должен быть совместен с верхним отверстием проксимальной части интраosseального стержня для проксимальной и инвазивной кости, позволяет закрыть первое отверстие стержня для предотвращения нарастания костной ткани. Длина винта 9 мм, длина проксимальной части винта 1,5 мм, диаметром 7 мм. Винт позволяет протиснуть внутрь стержня. Резьба винта М7 мм на длине 3,5 мм, расположена на расстоянии 2 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 5,7 мм. Винт каннелированный, диаметр каннелированного отверстия 3,5 мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку 8,35 мм, глубина шестигранного шлица 4 мм. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	7 350	20	147 000,00	TOO "Apex Co"	7 000,00	140 000,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.2106.004	Винт компрессионный М7х1	Винт компрессионный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части инвазивного блока инвазивности стержня. Размеры винта, резьба М7 мм на протяжении 8 мм, длина винта 16 мм, длина дистальной части винта осуществленная компрессией 4 мм, диаметром 4,5 мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку 8,35 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте первого пугна давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	5 775	1	5 775,00	TOO "Apex Co"	5 500,00	5 500,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.2434.150	Стержень реконструктивный для челюстной кости 8,9 мм x 150, 220, 240 мм	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов челюстной кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 1 - 150, 220, 240 мм. Фиксация стержня при помощи интраosseальных, диаметр дистальной части 4 - 6 мм и 9 мм. Стержень каннелированный, диаметр каннелированного отверстия 5 мм. Диаметр проксимальной части стержня 10 мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5 мм на расстоянии 3 мм, 15 мм и 25 мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5 мм на расстоянии 11 мм, 17,5 мм, 23,5 мм и 30 мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по стержню. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 4 мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня выключена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивном стержне имеются 4 отверстия для фиксации винтов диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня имеется резьбовое отверстие М7,1 мм под слевой винт длиной 10 мм. В проксимальной части стержня стержня выделены два зубчатых провала через ось винта, размером 3,5х3 мм, служащие арретиром во время фиксации стержня с направляющей. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт	78 750	30	2 362 500,00	TOO "Apex Co"	75 000,00	2 250 000,00	Польша (CBM Spz o.o.)
КПН "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чайковского, 22	1.1657.031	Винт дистальный 5,0 L - 35 - 55 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм шагом 5 мм, резьба на конце винта левая, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранное отверстие 8,35 мм от вершины дистального конца винта. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное жало, вершинный угол - 60°. Конусное жало имеет 3 зубчика длиной 8 мм. Индикаторы должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - перламутровая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: Al - 5,7 - 6,5%, Ni - 6,5 - 7,5%, Fe - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,002% max, C - 0,08% max, N - 0,005% max, H - 0,0009% max, P - остальное. Поверхностная обработка: механическая полировка зернистостью полировки 400/1000/1000, шлифовальная обработка.	шт	3 182	60	190 920,00	TOO "Apex Co"	3 030,00	181 800,00	Польша (CBM Spz o.o.)

№ и адрес заявки	Код	Наименование	Техническое описание	Ед. изм.	Планируемая цена 2020 г.	Потребность на 2020 год	Сумма на 2020 год	Поставщик	Получатель		
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.2624.330	Стержень реконструктивный для бедральной кости 9, 10 мм x 270 - 375 мм	Стержень канюлированный для фиксации перелома бедральной кости. Диаметр стержня d - 9мм и 10 мм, длина стержня L - от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального интравитального винтика для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 23мм соответственно, расположенные перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий в одноименном направлении. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 33мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 43мм и позволяет провести компрессию на протяжении 11,3мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех различных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. Дистальная часть стержня расположена на менее 5 отверстий - 4 резьбовых отверстия от конца стержня на расстоянии 3мм, 11,3мм, 15мм и 20мм соответственно, расположенных перпендикулярно по ширине под углом 45° к оси стержня в проксимальной части. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 15мм и позволяет провести компрессию на протяжении 4мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изготовлена по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное отверстие со стороны нижней части стержня и компрессивное отверстие верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного давления в порядке процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,5мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, вытаскиваются как минимум в 6 размеров в диаметре от 6мм до 25мм с шагом 3мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	98 700	10	987 000,00	TOO "Apex Co"	94 000,00	940 000,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.2104.100	Винт слепой МК0	Винт слепой - должен быть совместен с винтами отверстиями проксимальной части бедральной кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения паразита его костной ткани, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 15,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметр 4,5 мм. Винт позволяет провести в стержне Резьба винта М4 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,5 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55 мм. Шлифованная поверхность под внутреннюю резьбу S3,3 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Импланты 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, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	7 350	5	36 750,00	TOO "Apex Co"	7 000,00	35 000,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.2106.002	Винт компрессивный МК1.25	Винт компрессивный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедральной кости бедральной кости. Размер резьбы МК1.25 на протяжении 4,5 мм. Длина винта 4,5 мм, длина проксимальной части винта осуществившая компрессию - 3 мм, диаметр 4,5 мм. Шлифованная поверхность под внутреннюю резьбу S3,3 мм, глубина шестигранного шлица 2,5 мм. Компрессивный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт, диаметр 4,5 мм. Импланты 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, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	5 775	1	5 775,00	TOO "Apex Co"	5 500,00	5 500,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.2857.360	Стержень для бедральной кости L, R, слепый правый/9, 10 мм x 280 - 400 мм	Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения перелома бедренной кости (применяется при компрессивном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), является иго- и ретроградным методом. Длина L - от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального интравитального винтика до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d - 9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изготовлена на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 проксимальных канала, расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамическим отверстием на глубине 0,6 мм. Каналы выполняются на расстоянии 70 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создание компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Является универсальным, т.е. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода состоит из 1 (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, первое отверстие поперечности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальное винта 6,5мм и канюлированный набор 6,5 мм для фиксации штифтов. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15мм и 38,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки винта под углом 45° от оси стержня. Используются при реконструктивном и antergradom методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и реконструктивные винты 6,5 мм канюлированные в шейку бедра. Данные отверстия созданы динамическим отверстием диаметром 4,5 мм, позволяющим провести компрессию на протяжении 11,3мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки винта. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовых отверстия под винт 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки винта и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 33мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки винта. В проксимальной части стержня имеется резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессивный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	98 700	10	987 000,00	TOO "Apex Co"	94 000,00	940 000,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.1651.070	Винт дистальный 6,5 1,70 - 90 мм	Винт дистальный - диаметр винта 6,5 мм, длина винта от 70 мм до 90 мм с шагом 10 мм, резьба по всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметр 8мм, высотой 6мм под внутреннюю резьбу S3,3 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования винтика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 шестую длиной 10мм, под углом 30° и далее по радиусу R20мм. Импланты 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, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	4 200	2	8 400,00	TOO "Apex Co"	4 000,00	8 000,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.1652.100	Винт реконструктивный канюлированный 6,5 1,85 - 105 мм	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5 мм, длина винта от 85 мм до 105 мм с шагом 5 мм. Резьба коническая, выходящая в дистальной части винта на протяжении 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметр 8мм высотой 6мм под внутреннюю резьбу S3,3 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования винтика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с вершинным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 1 шестую под углом 15° и далее по радиусу R20мм. Импланты 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, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	12 000	4	50 400,00	TOO "Apex Co"	12 000,00	48 000,00	Полтава (СМ Spz o.o.)
ИП "Центральная больница города Томска" г. Томск ул. Чапаевского, 22	1.2106.007	Винт компрессивный МК1.1	Винт компрессивный МК1.1 - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедральной кости бедральной кости. Размер резьбы МК1.1 на протяжении 4,5 мм. Длина винта 4,5 мм, длина проксимальной части винта осуществившая компрессию - 1,5 мм, диаметр 4,5 мм. Шлифованная поверхность под внутреннюю резьбу S3,3 мм, глубина шестигранного шлица 2,5 мм. Компрессивный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт, диаметр 4,5 мм. Импланты 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, техническое нормы ISO 5832-1, состав: материал С - 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	5 775	1	5 775,00	TOO "Apex Co"	5 500,00	5 500,00	Полтава (СМ Spz o.o.)

№ п/п	№ и адрес склада	Код	Наименование	Техническая характеристика	Ед. изм.	Планируемая цена 2020 г.	Потребность на 2020 год	Сумма на 2020 год	Поставщик			
	КПЦ "Центральная больница города Тарагатау" г. Тарагатау ул. Чапаевского, 22	1.2104.400	Винт длевой M10x140	Винт длевой - должен быть совместим с вертлом оторванной проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнюю оторванную стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удалить верхнюю часть стержня. Длина винта 141.5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью притягивается в стержне. Резьба винта M10x14мм на длине 4.3 мм от расстояния 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не выходящий резьбы 8.2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированной оторванки 3.5мм. Шпилька винта выполнена под шестигранную оторванку S5, с резьбой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления винта - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0.03% max, Si - 1.0% max, Mn - 2.0% max, P - 0.025% max, S - 0.01% max, N - 0.1% max, Cr - 17.0 - 19.0% max, Mo - 2.25 - 3.0% max, Fe - остальное.	шт	7 330	5	46 750.00	ТОО "Апекс Со"	7 000.00	39 000.00	Полтина (СНМ Spz 0001)
40	КПЦ "Центральная больница города Тарагатау" г. Тарагатау ул. Чапаевского, 22	1.2109.070	Блокирующий набор 70-85, 90-105 мм	Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости и средней бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: шуруп диаметром 6.5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешней диаметр 10 мм, внутренней диаметр 6.5 мм. Возможность подобрать необходимую длину шурупов комплекта в диапазоне размеров 70-85 мм, 90-105 мм. Шпилька должна быть выполнена по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь. Соответствие между нормами стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1, состав материала: C - 0.03% max, Si - 1.0% max, Mn - 2.0% max, P - 0.025% max, S - 0.01% max, N - 0.1% max, Cr - 17.0 - 19.0% max, Mo - 2.25 - 3.0% max, Ni - 13.0 - 15.0%, Cu - 0.5% max, Fe - остальное.	шт	24 130	2	48 300.00	ТОО "Апекс Со"	23 000.00	46 000.00	Полтина (СНМ Spz 0001)

Председатель комиссии:

Заместитель комиссии:

Члены комиссии:

Секретарь комиссии:

Аханова Б.Б.

Третьяк Н.Н.

Калин Р.Ф.

Абсеева Г.Б.

Гусейнов М.К.

Цыццра А.Н.

Уали С.У.

Ильжова Я.А.

