

Протокол итогов объявления №11 ЗЦП на ИМН

№	Наименование лекарственного средства	Характеристика	Ед. изм	Общее кол-во	Цена	ТОО "Арех Со" 24.01.2022 11:49	ТОО "Эль Фарм" 25.01.2022 11:37
1	Стержень вертельный ChFN 130°-9 мм, 10 мм, 11 мм x 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм.	<p>Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под ангиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	Шт.	15	99 910	97000	



2	<p>Фиксационный канюлированный и вертельный винт 6.5/2.7/70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Н</p>	<p>Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов от 70 до 100 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	Шт.	15	21 765	21131
3	<p>Фиксационный канюлированный и вертельный винт 11/3.0/85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	<p>Фиксационный канюлированный винт (щечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85- 115 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 3,0 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3x3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	Шт.	15	42 909	41659

Handwritten signatures and stamps at the bottom of the page.

4	<p>Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм с шагом 5мм, резьба на пожке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка</p>	Шт.	30	6 219	6038	
5	<p>Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L- 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.</p>	<p>Винт компрессионный канюлированный — применяется при переломах мелких костей ладони, запястья; ладьевидной кости стопы, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2 мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3 мм, длиной 8 мм, в проксимальной части диаметром 3,9 мм, длиной 6 мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2 мм. Резьба в дистальной части имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной за счет чего происходит компрессия отломков. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2, глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления — титан, технические нормы: состав материала: Al — 5,5—6,5%, Nb 6,5-7,5%, Ta 0,50% max., Fe 0,25% max., O 0,2% max, C 0,08% max, N 0,05% max, H 0,009% max, Ti — остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка</p>	Шт.	30	24 823	24100	

6	Спица, без упора, L=150 мм, d=0,8 мм, с перьевой заточкой	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Размеры и форма заточки: L=150 мм, d=0,8 мм, с перьевой заточкой. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.</p> <p>Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм². Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н10 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>	Шт.	10	1 582	1536
7	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая, 6 отв., 71,9 мм, 7 отв., 83,9 мм, 8 отв., 95,8 мм, 9 отв., 107,5 мм, 10 отв., 118,9 мм, 11 отв., 129,9 мм.	<p>Ключичная диафизарная пластина левая/правая, должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Количество отверстий 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 11 отв., длина 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм., 107,5 мм, 118,9 мм, 129,9 мм. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм.</p> <p>Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 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 71,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>	Шт.	15	58 401	56700

8	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая, 3 отв., 76 мм; 4 отв., 88 мм; 5 отв., 100 мм; 6 отв., 112 мм; 7 отв., 124 мм; 8 отв., 135 мм</p>	<p>Ключичная пластина левая/правая, должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Количество отверстий 3 отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, 8отв., длина 76 мм; 88 мм; 100 мм; 112 мм; 124 мм; 135 мм. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 76 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	Шт.	20	59 740	58000	
9	<p>Винт блокирующий (T15) 3,5 x 12 мм; 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм; 75мм; 80мм; 85мм</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Длина 12 мм; 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм; 75мм; 80мм; 85мм. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	Шт.	200	3 399	3300	



10	<p>Винт блокирующий 2,7x14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 32мм; 34мм; 36мм; 38мм; 40мм; 42мм; 44мм; 46мм</p>	<p>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 2,7 мм, длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	Шт.	50	3 399	3300
11	<p>Стержень для предплечья и ключицы 3.0 мм, 3.5 мм x 90 мм, 100 мм, 110 мм.</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=90мм, 100мм, 110мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=3мм, 3,5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длиной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от вершины стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от вершины стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5x2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	Шт.	15	74 624	72450

Handwritten signature and initials in blue ink.

12	Стержень для предплечья и малолберцовой кости 4 мм и 5 мм x 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.	Стержень интрамедуллярный для предплечья и малолберцовой кости -Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малолберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм. фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 4мм под углом 3°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5x2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5	Шт.	15	74 624	72450
13	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, Т	Винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 16мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	50	3 650	3544
14	Винт кортикальный самонарезающий 1.5x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, Н	Винт кортикальный самонарезающий 1,5 мм - Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. Резьба двухзаходная диаметром 1,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,6мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 0,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку глубиной 0,7мм, проходящие под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	30	4 770	4631




15	Микропласти на прямая 2отв. L-13.5 мм, 4отв. L-28.5 мм, 6отв. L-43.5 мм, 8отв. L-58.5 мм, 12отв. L-88.5 мм.	Микропластина прямая 2отв. L-13.5 мм, 4отв. L-28.5 мм, 6отв. L-43.5 мм, 8отв. L-58.5 мм, 12отв. L-88.5 мм. – Толщина пластины 1мм. Ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8x45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование закачивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.0	Шт.	5	7 462	7245
16	Микропласти на Т-образная 6отв.-2,0	Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на расстоянии 6мм, которые в прямой линии. Длина пластины 22,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8x45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.	Шт.	5	26 740	25961

Handwritten signature and initials in blue ink.

17	Микропласти на прямая 4отв., 6 отв., 8отв., 12 отв., 1,5	Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 4отв., 6 отв., 8отв., 12 отв., расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8x45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета.	Шт.	5	6 840	6641	
18	Микропласти на Y-образная 5отв.-1,5	Микропластина Y-образная 5 отверстий - Толщина пластины 0,6мм. Количество отверстий – 5. Пластина Y-образная, 3 отверстия в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему из 3, которые в прямой линии. Длина пластины 17,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, расстояние между вторым и третьим отверстием диафазарной части пластины 7мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,4x45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета.	Шт.	5	24 875	24150	




19	Микропласти на Т-образная 5отв., ботв.- 1,5	Минипластина Т-образная 5отв., ботв., - 1,5 - Толщина пластины 0,6мм. количество отверстий - 5. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 3 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий. Длина пластины 15,7мм, ширина 7,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,4x45мм. Наконная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. Титан, технические нормы: ISO 5832/2, цвет пластины золотой.	Шт.	5	24 875	24150
20	Микровинт 2.0x5, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16 мм	Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 5, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16 мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зеленого цвета.	Шт.	30	5 597	5434

Handwritten signature and initials in blue ink.

21	Микровинт 1,5х4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12мм	Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 1,5мм и нарезаны по радиусу R1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	Шт.	50	5 845	5675	
22	Проволока серкляжная, сталь 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,5 мм/10м	Проволока серкляжная 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,5 мм/10м - Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Длина 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	Шт.	10	12 330	11971	10 500,00



23	Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой, шт	<p>Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5 мм, длиной 250 мм.</p> <p>Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов.</p> <p>Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.</p> <p>Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей нержавеющей стали 12Х18Н10 по ГОСТ 5622. Отверстия для затяжки должны быть выполнены в виде штифта.</p>	Шт.	150	1 508	1464	1 250,00
24	Спица без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с трехгранной заточкой, шт	<p>Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 370 мм.</p> <p>Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов.</p> <p>Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.</p> <p>Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей нержавеющей стали 12Х18Н10 по ГОСТ 5622. Отверстия для затяжки должны быть выполнены в виде штифта.</p>	Шт.	150	1 582	1536	




25	Спица с упором, L=400 мм, d=2.0 мм с перьевой заточкой, шт	<p>Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм.</p> <p>Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов.</p> <p>Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.</p> <p>Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм². Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40-10%. Спицы должны быть изготовлены из нержавеющей стали.</p>	Шт.	100	2 188	2124	1 800,00
26	Элеватор Hohmann 24x270мм	<p>Элеватор 24x270 – длина инструмента 270мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 213мм, ширина головки 24мм, длина 47,7мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 5мм, высота головки 53мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конеч рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены 2 отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Рукоятка изогнута относительно головки под углом 25° и по радиусу R=40мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	Шт.	2	80 464	78120	
27	Элеватор Hohmann 44x240мм	<p>Элеватор 44x240 – длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 144мм, ширина головки 44мм, длина 42,1мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 30мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=27мм. Конеч рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	Шт.	2	67 486	65520	




28	Элеватор Hohmann 70x240мм	Элеватор 70 - длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 13,7мм, длина рукоятки 179мм, ширина головки 70мм, длина 49мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 86мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=180мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены два отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	71 379	69300
29	Элеватор Taylor 100x30мм	Элеватор 100x30 мм – Элеватор Г-образный, длина инструмента 165мм, толщина 4мм, ширина 30мм, длина рабочей части 100мм, закончена заостренным зубцом изогнутым под углом 45°. Рукоятка закругленная на конце по радиусу R30мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	53 210	51660
30	Клещи для резки кости Ruskin прямые 180мм	Клещи костные 180мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разложенном виде 44мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 116мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R240мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки для резки кости длиной 24мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	221 924	215460
31	Костодержатель 210мм	Костодержатель – Длина 210мм, ширина в сложенном виде 72мм. Возможность фиксации при разложении 35°. Кольца держания эллипсы Ось вращения на длине 125мм от кольца ручки. На концах держателя острые концы длиной 12мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	112 909	109620
32	Костодержатель Lewin 175мм	Костодержатель 175мм – Длина инструмента 175мм. 2 рычага длиной 140мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В рычагах зафиксированы радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	2	85 655	83160




33	Прибор для затяжки проволоки Loute	Прибор для затяжки проволоки - Прибор используется для затяжки серкляжной проволоки - Длина инструмента 220мм. Состоит из двух втулок, где одна от второй отделены пружиной, и вся конструкция осажена на резьбовом винте М8. На конце винта подвижная и неподвижная гайка диаметром 40мм. На наружной втулке ближе носовой части расположено окошко для протягивания проволоки. На гайках и наружной втулке выполнены продольные каналы предотвращающие проскальзывание инструмента в руках. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	233 604	226800
34	Плоскогубцы для проволоки 170мм	Плоскогубцы для проволоки 170мм – Длина инструмента 170мм, ширина в сложенном виде 40мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 135,5мм от концов, рычаги изогнуты по радиусу R120мм, ширина рычага 16мм, сужается до 9мм, закруглен на конце, толщина 5,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены продольные каналы под пальцы. Рабочая часть кусачек – губки с плоскими рифленными поверхностями для скусывания проволоки. Ширина каждой губки 9мм, сужается до 6мм, длина 36,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	3	85 655	83160
35	Кусачки для проволоки 230мм	Кусачки для проволоки 230мм – Длина инструмента 230мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 83мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 12,6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки. Ширина каждой губки 15мм, длина 26мм, изогнуты относительно рычагов под углом 30°. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	3	219 328	212940
36	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт.	1	491 866	477540




37	Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм.		Шт.	10	25 535	24791
38	Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм		Шт.	10	25 535	24791
39	Стержень самосверлящий (Шанца) 3x100 мм		Шт.	5	7 981	7749
40	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм	Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3мм, 4мм, длиной 100; 120; 150 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, высота резьбы 4,0 и 4,5 мм. Материал изготовления медицинская антикоррозийная сталь, имплантируемая в человеческий организм.	Шт.	5	8 136	7749
41	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм	Балка карбоновая, длиной 100; 150; мм, диаметр балок 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black).	Шт.	5	8 136	7749
42	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм	Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сталь.	Шт.	4	8 512	8264
43	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 150 мм	Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 5 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сталь. Ключ для стержней. Околосуставной замок.	Шт.	8	8 512	8264

Handwritten signature and initials in blue ink.

44	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 100 мм	Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: Дрель ручная с насадкой под стержни 5 мм, направлятели Шацца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	Шт.	8	7 096	6889
45	Ключ для стержней		Шт.	1	8 512	8264
46	Околосуставной замок		Шт.	4	31 916	30986
47	Замок с 4 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм.		Шт.	2	31 916	30986
48	Замок с 2 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм.		Шт.	2	11 345	11015

1. При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями из потенциальных поставщиков не было.

2. Организатор закупок в соответствии с пунктами 95,97,99 Правил организации и проведения закупок 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, утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 04 июня 2021 года № 375 (далее - Правила), **РЕШИЛ:**

- 1) Лоты с № 1 по №21, №24, с №26 по №48 не состоялись, в связи предоставлением одного ценового предложения, приглашенный поставщик на один источник: ТОО "Арех Со"
- 2) Признать ТОО "Эль Фарм" победившим по лотам №22, №23, №25

5. В соответствии с п. 106, п. 112, Правил необходимо предоставить следующие документы:

1. Письмо согласие об участии в закупе из одного источника.

2. Ценовое предложение;

3. Документы, подтверждающие соответствие потенциального поставщика квалификационным требованиям, установленным главой 3 Правил;

4. Документы, подтверждающие соответствие положениям главы 4 Правил заявленных лекарственных средств, изделий медицинского назначения и медицинской техники

Джуматаев Т.К. _____ директора по
лечебной части

Калиев Е.Н. _____ Заместитель

Байдаулетов Н.Т. _____ Главный экономист

Касенов А.М. _____ Заведующий аптекой

Руководитель

отдела гос.

Абильхамитова А.Н. _____ закупок