

**Протокол вскрытия конвертов №1  
осуществления закупок лекарственных средств,  
профилактических препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг.  
Организатор и заказчик -ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г.Алматы**

г.Алматы

12-00 часов 30 января 2018 года

**1. Тендерная комиссия в составе :**

-Куттыгожин Е.Ж., И.о.заместитель директора по лечебной работе, председатель тендерной комиссии.

Члены комиссии:

- Сальменбаева Г.К., заместитель директора по хирургии, заместитель председателя тендерной комиссии;

-Кременцов В.А., начальник юридического отдела;

-Раимбеков Ж.Б., начальник отдела государственных закупок;

-Нұрғожа Н.Ш., специалист отдела государственных закупок;

Секретарь: Карасаева Т.Б., специалист отдела государственных закупок.

30 января 2018 года в 12 часов 00 минут по адресу: г.Алматы, ул.Жандосова 6 малом конференц-зале произвела процедуру вскрытие конвертов с заявками на участие в тендере.

При вскрытии тендерных заявок присутствовали все члены комиссии.

В процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками не присутствовали потенциальные поставщики либо их уполномоченные представители.

Срок поставки: до декабря 2018 года по заявке Заказчика.

**2. Заявка на участие в тендере предоставлена следующими потенциальными поставщиками :**

1) ТОО "Арех Со" - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24)

2) ТОО «А-37» - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Басенова, 27)

**От потенциальных поставщиков не было отзывов на заявку участие в тендере до истечения окончательного срока.**

**3. Предоставленные заявки вскрыты и содержат следующие документы:**

ТОО "А-37"			
№	Наименование документа	Оригинал, копия, нотариально заверенная копия	Стр
1	Обеспечения тендерной заявки (Платежное поручения №31 от 24.01.2018 г)	Оригинал	1
2	Заявка на участие в тендере	Оригинал	2
3	Решения на единственного участника	Нотариально заверенная копия	1
4	Приказ на директора	Нотариально заверенная копия	1
5	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	Нотариально заверенная копия	2
6	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	Оригинал	2
7	УСТАВ	Нотариально заверенная копия	8
8	Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности	Копия	4

9	Государственная лицензия	Нотариально заверенная копия	8
10	Отчет о финансовом положении 2016 г	Оригинал	1
11	Отчет о движении денежных средств 2016 г	Оригинал	1
12	Отчет об изменениях в капитале 2016 г	Оригинал	1
13	Отчет о совокупном доходе 2016 г	Оригинал	1
14	Пояснительная записка к финансовой отчетности за 2016 год	Оригинал	2
15	Письмо об аудиторской деятельности	Оригинал	1
16	Письмо	Оригинал	1
17	Письмо опыт работы	Оригинал	1
18	Гарантийное письмо по квалификационным требованиям	Оригинал	1
19	Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию на 23.01.2018 года	Оригинал	6
20	Справка об отсутствии просроченной задолженности перед банком от 18.01.2018 г	Оригинал	5
21	Сведения о квалификации	Оригинал	8
22	Сопутствующие услуги	Оригинал	1

23	Акт обследования складских помещений ТОО "А-37"	Копия	3
24	Договор субаренды нежилого помещения	Копия	5
25	Письмо	Оригинал	1
26	Таблица цен	Оригинал	14
27	Техническая спецификация	Оригинал	13
28	Информационное письмо	Оригинал	1
29	Регистрационное удостоверение	Копия	76
30	Диск	шт	1

ТОО "Арех Со"			
№	Наименование документа	Оригинал, копия, нотариально заверенная копия	Стр
1	Обеспечения тендерной заявки (Платежное поручения №52 от 24.01.2018 г)	Оригинал	1
2	Заявка на участие в тендере	Оригинал	2
3	Государственная лицензия	Нотариально заверенная копия	2
4	Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности	Копия	4
5	Отчет о финансовом положении 2016 г	Оригинал	1

6	Отчет о движении денежных средств 2016 г	Оригинал	1
7	Отчет об изменениях в капитале 2016 г	Оригинал	1
8	Отчет о совокупном доходе 2016 г	Оригинал	1
9	Пояснительная записка к финансовой отчетности за 2016 год	Оригинал	1
10	Свидетельство о государственной регистрации юридического лица	Нотариально заверенная копия	1
11	Справка о государственной регистрации юридического лица	Оригинал	2
12	УСТАВ	Нотариально заверенная копия	9
13	Решения учредителя	Нотариально заверенная копия	3
14	Приказ на директора	Нотариально заверенная копия	1
15	Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию на 18.01.2018 года	Оригинал	6
16	Справка об отсутствии просроченной задолженности перед банком от 18.01.2018 г	Оригинал	5
17	Письмо	Оригинал	2
18	Сведения о квалификации	Оригинал	21

19	Акт обследования складских помещений ТОО "Арех Со"	Копия	3
20	Договор аренды	Копия	5
21	Письмо	Оригинал	1
22	Таблица цен	Оригинал	13
23	Сопутствующие услуги	Оригинал	1
24	Техническая спецификация	Оригинал	10
25	Информационное письмо	Оригинал	1
26	Регистрационное удостоверения	Копия	73
27	Письмо	Оригинал	1
28	Диск	шт	1

#### 4. Ценовые предложения потенциальных поставщиков

№	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Тех.описание	Ед. изм.	Кол-во	Ценовое предложение (за единицу)	
						ТОО "Арех Со"	ТОО "А-37"
1	Эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора:</p>	шт	10	98 860	101 826

		<p>полиметилметакрилат (PMMA)  Поверхность ножки: высокополированная.  Шеечно – диафизарный угол: 125°.  Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм.  Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2.  Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм</p>				
	Головка бедренная (нерж.сталь)	<p>Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм).  Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834</p>	шт	10	66 045	68 026
	Чашка	<p>Диапазоны размеров чашек (ø в мм): от 44 мм до 56 мм с шагом в 4 мм Материал чашки: сверхвысокомолекулярный полиэтилен, стерилизованный гамма излучением в азоте. Варианты внутреннего диаметра: 22, 26, 28, 32 мм. Варианты дизайна: низкопрофильная, высокопрофильная (+4 мм).</p>	шт	10	38 380	39 531
	Рентгеноконтрастный костный цемент	<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:  Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.  -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,  -N, N-диметилтолидин 0,5 мл,  -Гидрокинон 1,5 мг.  Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:  -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Бария Сульфат 4 гр,  Температура экзотермической реакции не более 60°С, Вязкость цемента: Должен</p>	шт	10	20 000	20 600

		<p>обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>				
	Рентгеноконтрастный костный цемент	<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:</p> <p>Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,</li> <li>-N, N-диметилтолидин 0,5 мл,</li> <li>-Гидрокинон 1,5 мг.</li> </ul> <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Бария Сульфат 4 гр,</li> </ul> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>	шт	10	20 000	20 600



2	Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации с биполярной головкой	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА). Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм</p>	шт	2	98 860	101 826
		Головка бедренная (нерж.сталь)	<p>Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм). Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834</p>	шт	2	66 045	68 026

		<p>Универсальная биполярная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности.</p> <p>Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм.</p> <p>С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм.</p> <p>Головка должна иметь встроенный механизм вальгизации под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: За счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг.</p> <p>Снятие головки без специального съемника должно требовать воздействия массы не менее 90 кг</p> <p>Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>	шт	2	73 920	76 138
	Рентгеноконтрастный костный цемент	<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:</p> <p>Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,</li> <li>-N, N-диметилтолидин 0,5 мл,</li> <li>-Гидрокинон 1,5 мг.</li> </ul> <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,</li> </ul>	шт	2	20 000	20 600

			<p>-Полиметилметакрилат 6 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Бария Сульфат 4 гр,  Температура экзотермической реакции не более 60°С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.  Время работы от 7 до 8 минут.  Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>				
3	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации	Ножка (стандартный офсет, без воротника)	<p>Должна быть изготовлена из кованого титана (TA16 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией;  Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, перевода максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%.</p>	шт	20	220 636	214 210

		<p>Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиапатитовое покрытие с контролируемой толщиной в 155nm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента. Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18 Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм.</p>				
	Головка металлическая	<p>Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)</p>	шт	20	70 740	68 680
	Ацетабулярная чашка	<p>По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирающий механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спекания металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует вращению</p>	шт	20	101 718	98 755

			костной ткани. Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).				
		Вкладыш	Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм.	шт	20	56 465	54 820
		Винт спонгиозный	Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм).	шт	20	19 416	18 850
4	Эндопротез коленного сустава	Феморальный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС	Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапазоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания	шт	10	212 098	205 920

		<p>компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок.</p> <p>Межмышцелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мыщелки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях</p>				
	<p>Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС</p>	<p>Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износостойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад.</p>	шт	10	92 242	89 555
	<p>Тиббиальный компонент универсальный неротационный и модульный неротационный</p>	<p>Материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованный титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тиббиального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная</p>	шт	10	131 500	127 670

			платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке.				
		Стерильный костный цемент с Гентамицином (40 г)	<p>Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 10мл следующего состава: метилметакрилат (мономер) - 9,7 мл, N, N-диметилтолидин - 0,26 мл. Гидрохинон USP- 0,75 мл. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка ( плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава. Метилметакрилат–стирен кополимер - 15 гр. Полиметилметакрилат и стирола – 11,7 гр. Бария Сульфат Е.Р - 6 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на мягкую, гибкую, пастообразную массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. Должен обладать средней вязкостью. Время работы - 8-14 минут. - Должен иметь наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.</p>	шт	10	25 750	25 000
5	<b>Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации</b>	Ревизионная ножка	<p>Ревизионная бедренная ножка Exeter V40 цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющей сталь Ortiнох. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной</p>	шт	1	387500	399125

		<p>мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм.</p> <p>Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА).</p>				
	Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полусферическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша.</p>	шт	1	229500	236385



		Вкладыш	Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже $0.28 \pm 0.03$ моль/дм <sup>3</sup> . Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более $9 \pm 2 \times 10^{14}$ спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.	шт	1	112500	115875
		Винт спонгиозный	Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	1	18500	19055
		Головка бедренная 36 мм	Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм.	шт	1	139500	143685
6	<b>Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации</b>	Модульное тело	Модульное тело (проксимальная часть эндопротеза). Варианты: коническое, рашпелевидное, калькарное. Материал: титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, плазменное напыление из титана с нанесением поверх слоя гидроксиапатита. Шейка полированная. Конус V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40°. Угол шейки 132 градуса. В комплект входит шестигранный винт 5 мм для дополнительной стабилизации соединения тела с ножкой. Коническое тело: суммарная толщина покрытия (титановое	шт	1	440500	453715

		<p>плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 4 варианта длины (от 70 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждое. С увеличением диаметра тела должен увеличиваться офсет с 37 до 47 мм.</p> <p>Рашпелевидное тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.25 мм. Количество типоразмеров – 8, Офсет 34-44 мм. Длина тела 70 мм, длина тела ниже калькарной площадки – 38 мм. Калькарное тело: 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 3 варианта длины (от 80 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждый. Суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. Тела имеют фланец с направленными отверстиями, в которые вмонтированы CoCr втулки, позволяющие проводить серкляжные тросики 2.0 мм. Количество отверстий в фланцах тела – 4-6. Офсет 35-49 мм. Высота 80-100 мм.</p>				
	Ножка бедренная дистальная	<p>Ножки эндопротеза (дистальная часть эндопротеза): материал - титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, прямые, изогнутые, желобоватые (рифленые), цилиндрические, конические. Поверхность: титановое плазменное напыление с нанесением поверх слоя гидроксиапатита либо пескоструйная обработка. Варианты длины: 127,155,167,195,217,235,267,317. Диаметр: 11-26 мм с шагом в 1 мм.</p>	шт	1	275500	283765
	Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полушарическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм.</p>	шт	1	229500	236385

		Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша.				
	Вкладыш	Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже $0.28 \pm 0.03$ моль/дм <sup>3</sup> . Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более $9 \pm 2 \times 10^{14}$ спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.	шт	1	112500	115875
	Винт спонгиозный	Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	1	18750	19313
	Головка бедренная 36 мм	Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм.	шт	1	139500	143685

**Открытая репозиция  
костных отломков  
костей таза с  
внутренней фиксацией  
блокирующих  
экстрамедуллярным  
имплантом**

Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв.	<p>Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163мм, 181мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 и 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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., 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.</p>	1	48397	51 785
Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.		1	53382	57 119
Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв.		1	48397	51 785
Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 16 отв.		1	53382	57 119
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв.		1	42084	45 030
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв.		1	46421	49 670

	Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв.	изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.		15	53277	57 006
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 16 отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 66 мм до 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 16, 18, 20, 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.		1	42202	45 156
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв.			1	48438	51 829
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв.			1	54855	58 695
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв.			12	63481	67 925
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22 мм		Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм, 45мм, 50 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта.		30	1314

		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24 мм	Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.		30	1314	1 406
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26 мм			50	1314	1 406
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28 мм			50	1314	1 406
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм			50	1566	1 676
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34 мм			50	1566	1 676
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36 мм			50	1566	1 676

		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40 мм		50	1811	1 938
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45 мм		40	1811	1 938
		Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50 мм		40	1811	1 938
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x18x55	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 4 до32 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -	10	7966	8 524
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x20x60		10	7966	8 524
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x22x65		10	7966	8 524

		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x24x70	остальное.		10	7966	8 524
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x26x75			10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x28x80			10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x30x85			10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x32x90			10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100 мм		Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 100мм, 105мм, 110мм, 75мм, 80мм, 85мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия		10	10661



	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/105 мм	2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.		10	10661	11 407
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110 мм	Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.		10	10661	11 407
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75Н			5	8392	8 874
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80Н			5	9550	10 219
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85Н			5	9550	10 219
	Шайба 7.0x20	Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1;		15	1356	1 451

			состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.			
8	<b>Система радиочастотной абляции для восстановления структур в крупных суставах</b>	генератор для вапоризации	<p>Генератор разработан для выполнения артроскопических хирургических вмешательств на коленном, плечевом, голеностопном, локтевом, лучезапястном суставах, должен обеспечивать быструю, точную абляцию, вапоризацию и коагуляцию мягких тканей, должен быть биполярным радиочастотным, с изолированным выходом, который обеспечивает мощность для вапоризации мягких тканей, диссекции и коагуляции во время артроскопических хирургических процедур. Генератор должен функционировать в 4-х биполярных режимах: (1)холодного пульса, (2)диссекция, (3)смешанная вапоризация и (4)диссекция с контролем температуры. При работе в режиме холодного пульса высокочастотная энергия должна подаваться на наконечник электрода. При определенном уровне энергии вокруг активного электрода должен создаваться паровой карман, при помощи импульсной тяги высокого потенциала. В момент создания кармана импульс должен прекращаться. Дуги внутри парового кармана должны производить вапоризацию ткани, находящейся внутри парового кармана. Уровень энергии вапоризации для конкретного электрода должен автоматически устанавливаться по умолчанию посредством подсоединения электрода к генератору через рукоятку. При работе в режиме диссекции, генератор должен подавать высокочастотное напряжение на активный электрод с целью рассечения ткани и коагуляции без</p>	1	Отказ от закупки	Отказ от закупки

		<p>искрообразования. Режим смешанной вапоризации должен обеспечивать вапоризацию ткани в комбинации с гемостазом. В режиме диссекции с температурным контролем (с электродами температурного контроля) температура наконечника должна устанавливаться по умолчанию вместе с уровнем энергии. Генератор должен контролировать фактическую температуру рабочей части в процессе использования для поддержания температуры наконечника на заданном уровне. Для обеспечения безопасности для оптических систем, генератор должен отключать энергию на несколько секунд при малейшем контакте электрода с оптикой внутри сустава</p>				
	проводная педаль генератора для вапоризации	<p>Педаль ножная должна представлять собой двухпедальный ножной переключатель. Педаль должна присоединяться к биполярному радиочастотному аблятору, способному работать в режиме вапоризации и гемостаза с помощью кабеля. Педаль должна иметь две педали активации, анодированных в разные маркерные цвета. Нажатие одной из педалей должно активировать режим вапоризации и смешанной вапоризации, нажатие другой педали должно активировать режим гемостаза(коагуляции) и термической модификации тканей. На педали также должен быть расположен округлый контроллер, позволяющий регулировать мощность режимов абляции и гемостаза</p>		1	Отказ от закупки	Отказ от закупки

		Электроды с управлением на рукоятке для вапоризации	<p>Электрод должен быть биполярным и состоять из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке должны быть расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод должен оказывать радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман должен уменьшать объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод должен иметь рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня должна быть не менее 140мм.</p>	10	Отказ от закупки	Отказ от закупки
9	<b>Система для сшивания мениска</b>	апликатор-пистолет для мениска	<p>Должен быть предназначен для артроскопической фиксации разрывов мениска. Должен быть пригоден для использования с иглами-имплантами системы Omnispan. Апликатор должен быть выполнен из пластика в виде пистолета, рабочая часть в виде стержня из нержавеющей стали.</p>	5	132385	129790
		иглы для мениска 0°	<p>Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 0°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеноконтрастного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.</p>	5	115937	113665

		иглы для мениска 12°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 12°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		3	115937	113665
		иглы для мениска 27°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 27°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		2	115937	113665
	<b>Интерферентные винты для фиксации ПКС (титан)</b>	Винтовой фиксатор титановый 7x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь однородную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 7мм, длина винта 25 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		6	66340	62000
		Винтовой фиксатор титановый 8x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь однородную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 25		12	66340	62000
10							

			мм. Поставляется в стерильной упаковке.			
		Винтовой фиксатор титановый 8х30мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 30 мм. Поставляется в стерильной упаковке.	2	66340	62000
11	<b>Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава</b>	Якорный фиксатор с нитью	Якорный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - левовращающего изомера полимолочной кислоты. Фиксатор должен иметь форму клина с вилкообразным носиком. Размеры: не более и не менее 3,9X9 мм. В центральной части фиксатора должно быть отверстие круглой формы, в которое проведена петля из особопрочной нити Ортокорд (смесь высокомолекулярного полиэтилена с полидиоксаномом). Рабочая нить типа Ортокорд должна быть проведена через петлю. Фиксатор должен быть укреплен на одноразовом инсертере. Предназначен для рефиксации сухожилий суставной губы плечевого сустава к гленоиду путем введения в кость и фиксации мягких тканей нитью. Поставляется должен в стерильной упаковке с иглами.	30	158895	148500

**Председатель комиссии:**

И.о. Заместителя директора по  
Лечебной работе.

Куттыгожин Е.Ж.

**Заместитель председателя комиссии:**

Заместитель директора по хирургии

Сальменбаева Г.К.

**Член комиссии:**

Начальник юридического отдела  
Начальник отдела ГЗ  
Специалист по ГЗ

Кременцов В.А.  
Раимбеков Ж.Б.  
Нұрғожа Н.Ш.

**Секретарь комиссии**

Специалист по ГЗ

Карасаева Т.Б.

**Протокол №1**  
**осуществления закупок лекарственных средств,**  
**профилактических препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг.**  
**Организатор и заказчик -ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г.Алматы**

г.Алматы

05 февраля 2018 года

1. ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г.Алматы, в соответствии главой 9 с Правилами 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», утвержденного постановлением правительства РК от 30.10.2009 Г. № 1729, провёл закуп тендера:

№	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Тех.описание	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед.	Сумма
1	Эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава.</p> <p>Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент.</p> <p>Срок клинического применения: не менее 30 лет.</p> <p>Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора.</p> <p>Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА) Поверхность ножки: высокополированная.</p> <p>Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм.</p> <p>Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов</p>	шт	10	101 826	1 018 260



		ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм				
	Головка бедренная (нерж.сталь)	Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: - 4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм). Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834	шт	10	68 026	680 260
	Чашка	Диапазоны размеров чашек (ø в мм): от 44 мм до 56 мм с шагом в 4 мм Материал чашки: сверхвысокомолекулярный полиэтилен, стерилизованный гамма излучением в азоте. Варианты внутреннего диаметра: 22, 26, 28, 32 мм. Варианты дизайна: низкопрофильная, высокопрофильная (+4 мм).	шт	10	39 531	395 310

		<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:</p> <p>Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,</li> <li>-N, N-диметилтолидин 0,5 мл,</li> <li>-Гидрокинон 1,5 мг.</li> </ul> <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Бария Сульфат 4 гр,</li> </ul> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°C,  Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>					
	Рентгеноконтрастный костный цемент		шт	10	20 600	206 000	
	Рентгеноконтрастный костный цемент	<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:</p> <p>Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,</li> <li>-N, N-диметилтолидин 0,5 мл,</li> <li>-Гидрокинон 1,5 мг.</li> </ul> <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Полиметилметакрилат 6 гр,</li> <li>-Бария Сульфат 4 гр,</li> </ul> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°C,  Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и</p>					
	Рентгеноконтрастный костный цемент		шт	10	20 600	206 000	

			поставляется в стерильной упаковке.				
2	<b>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации с биполярной головкой</b>	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава.</p> <p>Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA) Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и VG. Максимальная длина ножки: не</p>	шт	2	101 826	203 652

		менее 260 мм				
	Головка бедренная (нерж.сталь)	<p>Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм). Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834</p>	шт	2	68 026	136 052
	Головка бедренная биполярная	<p>Универсальная биполярная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности.</p> <p>Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроенный механизм вальгизации под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: За счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг.</p> <p>Снятие головки без специального съемника должно требовать воздействия массы не менее 90 кг</p> <p>Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>	шт	2	76 138	152 276



3	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации	Ножка (стандартный офсет, без воротника)	<p>Должна быть изготовлена из кованого титана (TA16 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией;</p> <p>Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиапатитовое покрытие с контролируемой толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента. Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18</p> <p>Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм.</p>	шт	20	220 636	4 412 720
		Головка металлическая	<p>Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)</p>	шт	20	70 740	1 414 800

		<p>По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антитротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антитротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирающий механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спекания металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует врастанию костной ткани.</p> <p>Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).</p>	шт	20	101 718	2 034 360
	Вкладыш	<p>Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм.</p>	шт	20	56 465	1 129 300
	Винт спонгиозный	<p>Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм).</p>	шт	20	19 416	388 320

4	Эндопротез коленного сустава	Феморальный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС	<p>Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагитальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапазоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник.</p> <p>Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмышцелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мыщелки в фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях</p>	шт	10	212 098	2 120 980
		Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС	<p>Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад.</p>	шт	10	92 242	922 420



		Тибиальный компонент универсальный неротационный и модульный неротационный	Материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибиального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке.	шт	10	131 500	1 315 000
		Стерильный костный цемент с Гентамицином (40 г)	<p>Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 10мл следующего состава: метилметакрилат (мономер) - 9,7 мл, N, N-диметилтолидин - 0,26 мл. Гидрохинон USP-0,75 мл. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка ( плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава.</p> <p>Метилметакрилат–стирен кополимер - 15 гр.          Полиметилметакрилат и стирола – 11,7 гр. Бария Сульфат Е.Р - 6 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на мягкую, гибкую, пастообразную массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. Должен обладать средней вязкостью. Время работы - 8-14 минут. - Должен иметь наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.</p>	шт	10	25 750	257 500
5	Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации	Ревизионная ножка	<p>Ревизионная бедренная ножка Exeter V40 цементной фиксации</p> <p>Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющей сталь Ortinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм.</p> <p>Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм.</p>	шт	1	399 125	399 125

		<p>Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм.  Конус для головки V40 – 11.3/12.36 мм с  уклоном 5 градусов 40. Центризатор - 2 в  комплекте с каждой ножкой. Один - с  центрирующими лепестками, второй - без.  Материал центризатора:  полиметилметакрилат (PMMA).</p>				
Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана.  Полусферическая форма, должны быть представлены  варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в  одном секторе, с равномерно распределенными по  куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D  (вспененного) чистого титана, не содержащего  углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер  пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения  покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по  краю должна иметь 4 направляющих выступа для  обеспечения ротационной и осевой стабильности  вкладыша.</p>	шт	1	236 385	236 385	
Вкладыш	<p>Вкладыш должен быть выполнен из  сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной  износостойкости с большим количеством поперечных  связей. В процессе производства полиэтилен должен  последовательно, троекратно подвергаться  воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад  (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до  температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!)  для формирования большого количества поперечных  связей и элиминации свободных радикалов. Плотность  поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна  быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм<sup>3</sup>. Концентрация  свободных радикалов в полиэтилене должна быть не  более 9±2 x 10<sup>14</sup> спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12  углублений по периферии для большей ротационной  стабильности.</p>	шт	1	115 875	115 875	
Винт спонгиозный	<p>Винт для дополнительной фиксации чашки материал:  Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина:  15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.</p>	шт	1	19 055	19 055	
Головка бедренная 36 мм	<p>Головка эндопротеза: материал изготовления:  кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической  обработкой поверхности азотом для повышения её  гидрофильности и снижения коэффициента трения.  Диаметр головки: 36 мм.</p>	шт	1	143 685	143 685	

6	Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации	Модульное тело	<p>Модульное тело (проксимальная часть эндопротеза). Варианты: коническое, рашпилевидное, калькарное. Материал: титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, плазменное напыление из титана с нанесением поверх слоя гидроксиапатита. Шейка полированная. Конус V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40°. Угол шейки 132 градуса. В комплект входит шестигранный винт 5 мм для дополнительной стабилизации соединения тела с ножкой. Коническое тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 4 варианта длины (от 70 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждое. С увеличением диаметра тела должен увеличиваться офсет с 37 до 47 мм. Рашпилевидное тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.25 мм. Количество типоразмеров – 8, Офсет 34-44 мм. Длина тела 70 мм, длина тела ниже калькарной площадки – 38 мм. Калькарное тело: 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 3 варианта длины (от 80 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждый. Суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. Тела имеют фланец с направленными отверстиями, в которые вмонтированы CoCr втулки, позволяющие проводить серкляжные тросики 2.0 мм. Количество отверстий в фланцах тела – 4-6. Офсет 35-49 мм. Высота 80-100 мм.</p>	шт	1	453 715	453 715
		Ножка бедренная дистальная	<p>Ножки эндопротеза (дистальная часть эндопротеза): материал - титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, прямые, изогнутые, желобоватые (рифленые), цилиндрические, конические. Поверхность: титановое плазменное напыление с нанесением поверх слоя гидроксиапатита либо пескоструйная обработка. Варианты длины: 127,155,167,195,217,235,267,317. Диаметр: 11-26 мм с шагом в 1 мм.</p>	шт	1	283 765	283 765
		Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полусферическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения</p>	шт	1	236 385	236 385

			покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша.				
		Вкладыш	Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм-3. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более 9±2 x 10 <sup>14</sup> спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.	шт	1	115 875	115 875
		Винт спонгиозный	Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	1	19 313	19 313
		Головка бедренная 36 мм	Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм.	шт	1	143 685	143 685
7	<b>Открытая репозиция костных отломков костей таза с внутренней фиксацией блокирующих экстрamedулярным имплантом</b>	Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв.	Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163мм, 181мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 и 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь,		1	51 785	51 785
		Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.			1	57 119	57 119
		Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв.			1	51 785	51 785

Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 16 отв.	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.	1	57 119	57 119	
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв.	Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 159 мм, 173мм, 185мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм от 4 до 18. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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., 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.	1	45 030	45 030	
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв.		1	49 670	49 670	
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв.		15	57 006	855 090	
Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 16 отв.		Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 66 мм до 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 16, 18, 20, 22. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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., 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.	1	45 156	45 156
Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв.	1		51 829	51 829	
Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв.	1		58 695	58 695	
Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв.	12		67 925	815 100	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 34мм, 36мм,		30	1 406	42 180

мм	40мм, 45мм, 50 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.				
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24 мм		30	1 406	42 180	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26 мм		50	1 406	70 300	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28 мм		50	1 406	70 300	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм		50	1 676	83 800	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34 мм		50	1 676	83 800	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36 мм		50	1 676	83 800	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40 мм		50	1 938	96 900	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45 мм		40	1 938	77 520	
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50 мм		40	1 938	77 520	
Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x18x55		Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 4 до32 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий,	10	8 524	85 240
Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x20x60			10	8 524	85 240
Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий			10	8 524	85 240

	3,5x22x65	имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.			
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x24x70		10	8 524	85 240
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x26x75		10	8 899	88 990
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x28x80		10	8 899	88 990
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x30x85		10	8 899	88 990
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x32x90		10	8 899	88 990
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100 мм	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 100мм, 105мм, 110мм, 75мм, 80мм, 85мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, 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. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S	10	11 407	114 070
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/105 мм		10	11 407	114 070
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110 мм		10	11 407	114 070
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75Н		5	8 874	44 370

	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H	- 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.		5	10 219	51 095
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H			5	10 219	51 095
	Шайба 7.0x20	Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.		15	1 451	21 765



8	<p align="center"><b>Система радиочастотной абляции для восстановления структур в крупных суставах</b></p>	генератор для вапоризации	<p>Генератор разработан для выполнения артроскопических хирургических вмешательств на коленном, плечевом, голеностопном, локтевом, лучезапястном суставах, должен обеспечивать быструю, точную абляцию, вапоризацию и коагуляцию мягких тканей, должен быть биполярным радиочастотным, с изолированным выходом, который обеспечивает мощность для вапоризации мягких тканей, диссекции и коагуляции во время артроскопических хирургических процедур. Генератор должен функционировать в 4-х биполярных режимах: (1)холодного пульса, (2)диссекция, (3)смешанная вапоризация и (4)диссекция с контролем температуры. При работе в режиме холодного пульса высокочастотная энергия должна подаваться на наконечник электрода. При определенном уровне энергии вокруг активного электрода должен создаваться паровой карман, при помощи импульсной тяги высокого потенциала. В момент создания кармана импульс должен прекращаться. Дуги внутри парового кармана должны производить вапоризацию ткани, находящейся внутри парового кармана. Уровень энергии вапоризации для конкретного электрода должен автоматически устанавливаться по умолчанию посредством подсоединения электрода к генератору через рукоятку. При работе в режиме диссекции, генератор должен подавать высокочастотное напряжение на активный электрод с целью рассечения ткани и коагуляции без искрообразования. Режим смешанной вапоризации должен обеспечивать вапоризацию ткани в комбинации с гемостазом. В режиме диссекции с температурным контролем (с электродами температурного контроля) температура наконечника должна устанавливаться по умолчанию вместе с уровнем энергии. Генератор должен контролировать фактическую температуру рабочей части в процессе использования для поддержания температуры наконечника на заданном уровне. Для обеспечения безопасности для оптических систем, генератор должен отключать энергию на несколько секунд при малейшем контакте электрода с оптикой внутри сустава</p>	1	#####	6 000 000
---	--	---------------------------	--	---	-------	-----------

		проводная педаль генератора для вапоризации	Педаль ножная должна представлять собой двухпедальный ножной переключатель. Педаль должна присоединяться к биполярному радиочастотному аблятору, способному работать в режиме вапоризации и гемостаза с помощью кабеля. Педаль должна иметь две педали активации, анодированных в разные маркерные цвета. Нажатие одной из педалей должно активировать режим вапоризации и смешанной вапоризации, нажатие другой педали должно активировать режим гемостаза(коагуляции) и термической модификации тканей. На педали также должен быть расположен округлый контроллер, позволяющий регулировать мощность режимов абляции и гемостаза		1	864 600	864 600
		Электроды с управлением на рукоятке для вапоризации	Электрод должен быть биполярным и состоять из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке должны быть расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции , коагуляции и переключение между режимами. Электрод должен оказывать радиочастотное воздействие на раствор ионов , создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман должен уменьшать объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод должен иметь рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня должна быть не менее 140мм.		10	204 000	2 040 000
9	<b>Система для сшивания мениска</b>	апликатор-пистолет для мениска	Должен быть предназначен для артроскопической фиксации разрывов мениска. Должен быть пригоден для использования с иглами-имплантами системы Omnispan. Апликатор должен быть выполнен из пластика в виде пистолета, рабочая часть в виде стержня из нержавеющей стали.		5	132 385	661 925

		иглы для мениска 0°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 0°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		5	115 937	579 685
		иглы для мениска 12°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 12°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		3	115 937	347 811
		иглы для мениска 27°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 27°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		2	115 937	231 874
10	<b>Интерферентные винты для фиксации ПКС (титан)</b>	Винтовой фиксатор титановый 7x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 7мм, длина винта 25 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		6	66 340	398 040

		Винтовой фиксатор титановый 8x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 25 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		12	66 340	796 080
		Винтовой фиксатор титановый 8x30мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 30 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		2	66 340	132 680
11	<b>Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава</b>	Якорный фиксатор с нитью	Якорный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - левовращающего изомера полимолочной кислоты. Фиксатор должен иметь форму клина с вилкообразным носиком. Размеры: не более и не менее 3,9X9 мм. В центральной части фиксатора должно быть отверстие круглой формы, в которое проведена петля из особопрочной нити Ортокорд (смесь высокомолекулярного полиэтилена с полидиоксаномом) . Рабочая нить типа Ортокорд должна быть проведена через петлю. Фиксатор должен быть укреплен на одноразовом инсертере. Предназначен для рефиксации сухожилий суставной губы плечевого сустава к гленоиду путем введения в кость и фиксации мягких тканей нитью. Поставляться должен в стерильной упаковке с иглами.		30	158 895	4 766 850
	<b>ИТОГО:</b>						<b>40 094 951</b>

**Тендерной комиссией отклонены тендерные заявки следующих потенциальных поставщиков (основание их отклонения): не отклонены.**

**информация о привлечении экспертной комиссии: Эксперты не привлекались.**

Поступившие конверты с тендерными документами от потенциальных поставщиков, наименование и краткое описание лотов и ценовые предложение потенциальных поставщиков;

- 1) ТОО "Арех Со" - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24) - соответствует технической характеристике и соответствие квалификационным требованиям.
- 2) ТОО «А-37» - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Басенова, 27) - соответствует технической характеристике и соответствие квалификационным требованиям.

№	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Наименование закупаемых товаров, работ и услуг	Тех.описание	Ед. изм.	Кол-во	Ценовое предложение (за единицу)	
						ТОО "Арех Со"	ТОО "А-37"
1	Эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА)</p> <p>Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и VG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм</p>	шт	10	98 860	101 826

	Головка бедренная (нерж.сталь)	Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм). Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834	шт	10	66 045	68 026
	Чашка	Диапазоны размеров чашек (ø в мм): от 44 мм до 56 мм с шагом в 4 мм Материал чашки: сверхвысокомолекулярный полиэтилен, стерилизованный гамма излучением в азоте. Варианты внутреннего диаметра: 22, 26, 28, 32 мм. Варианты дизайна: низкопрофильная, высокопрофильная (+4 мм).	шт	10	38 380	39 531
	Рентгеноконтрастный костный цемент	Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60°C, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	шт	10	20 000	20 600
	Рентгеноконтрастный костный цемент	Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка	шт	10	20 000	20 600

			<p>следующего состава 40 гр:          -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,          -Полиметилметакрилат 6 гр,          -Полиметилметакрилат 6 гр,          -Бария Сульфат 4 гр,          Температура экзотермической реакции не более 60°С,          Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью.          Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости.          Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.          Время работы от 7 до 8 минут.          Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>				
2	Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации с биполярной головкой	Ножка бедренная	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации должен обеспечить полный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека.          Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA)          Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и VG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм</p>	шт	2	98 860	101 826
		Головка бедренная (нерж.сталь)	<p>Материал – нержавеющая сталь. Диапазон диаметров головок (в мм): 22, 28, 32, 36. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5 для головок 36 мм). Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834</p>	шт	2	66 045	68 026

		<p>Головка бедренная биполярная</p>	<p>Универсальная биполярная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности.</p> <p>Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроенный механизм вальгизации под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: За счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг.</p> <p>Снятие головки без специального съемника должно требовать воздействия массы не менее 90 кг</p> <p>Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>	шт	2	73 920	76 138
		<p>Рентгеноконтрастный костный цемент</p>	<p>Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:</p> <p>Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.  -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл,  -N, N-диметилтолидин 0,5 мл,  -Гидрокинон 1,5 мг.</p> <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:  -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Бария Сульфат 4 гр,</p> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°C, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью.</p> <p>Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p>	шт	2	20 000	20 600



			<p>Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>				
3	<p><b>Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации</b></p>	<p>Ножка (стандартный офсет, без воротника)</p>	<p>Должна быть изготовлена из кованого титана (TA16 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией; Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиапатитовое покрытие с контролируемой толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента. Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18 Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм.</p>	шт	20	220 636	214 210

	Головка металлическая	Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)	шт	20	70 740	68 680
	Ацетабулярная чашка	<p>По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирающий механизм для вкладыша.</p> <p>Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спекания металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует вращению костной ткани.</p> <p>Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).</p>	шт	20	101 718	98 755
	Вкладыш	Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм.	шт	20	56 465	54 820
	Винт спонгиозный	Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм).	шт	20	19 416	18 850

4	Эндопротез коленного сустава	Феморальный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС	<p>Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагитальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапазоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмышцелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мышелки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях</p>	шт	10	212 098	205 920
		Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС	<p>Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 - 2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад.</p>	шт	10	92 242	89 555

		<p>Тибиаальный компонент универсальный неротационный и модульный неротационный</p>	<p>Материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибиаального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке.</p>	шт	10	131 500	127 670
		<p>Стерильный костный цемент с Гентамицином (40 г)</p>	<p>Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 10мл следующего состава: метилметакрилат (мономер) - 9,7 мл, N, N-диметилтолидин - 0,26 мл. Гидрохинон USP- 0,75 мл. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка ( плоские, скупенные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава. Метилметакрилат–стирен кополимер - 15 гр. Полиметилметакрилат и стирола – 11,7 гр. Бария Сульфат Е.Р - 6 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на мягкую, гибкую, пастообразную массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. Должен обладать средней вязкостью. Время работы - 8-14 минут. - Должен иметь наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.</p>	шт	10	25 750	25 000
5	<p><b>Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации</b></p>	<p>Ревизионная ножка</p>	<p>Ревизионная бедренная ножка Exeter V40 цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Ortinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для</p>	шт	1	387500	399125

		головки V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).				
Чашка	Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полусферическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша.	шт	1	229500	236385	
Вкладыш	Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм-3. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более 9±2 x 10 <sup>14</sup> спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.	шт	1	112500	115875	
Винт спонгиозный	Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	1	18500	19055	
Головка бедренная 36 мм	Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм.	шт	1	139500	143685	

6	Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации	Модульное тело	<p>Модульное тело (проксимальная часть эндопротеза). Варианты: коническое, рашпелевидное, калькарное. Материал: титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, плазменное напыление из титана с нанесением поверх слоя гидроксиапатита. Шейка полированная. Конус V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40°. Угол шейки 132 градуса. В комплект входит шестигранный винт 5 мм для дополнительной стабилизации соединения тела с ножкой. Коническое тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 4 варианта длины (от 70 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждое. С увеличением диаметра тела должен увеличиваться офсет с 37 до 47 мм. Рашпелевидное тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.25 мм. Количество типоразмеров – 8, Офсет 34-44 мм. Длина тела 70 мм, длина тела ниже калькарной площадки – 38 мм. Калькарное тело: 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 3 варианта длины (от 80 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждый. Суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. Тела имеют фланец с направленными отверстиями, в которые вмонтированы CoCr втулки, позволяющие проводить серкляжные тросики 2.0 мм. Количество отверстий в фланцах тела – 4-6. Офсет 35-49 мм. Высота 80-100 мм.</p>	шт	1	440500	453715
		Ножка бедренная дистальная	<p>Ножки эндопротеза (дистальная часть эндопротеза): материал - титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, прямые, изогнутые, желобоватые (рифленные), цилиндрические, конические. Поверхность: титановое плазменное напыление с нанесением поверх слоя гидроксиапатита либо пескоструйная обработка. Варианты длины: 127,155,167,195,217,235,267,317. Диаметр: 11-26 мм с шагом в 1 мм.</p>	шт	1	275500	283765
		Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полусферическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и</p>	шт	1	229500	236385

			осевой стабильности вкладыша.				
		Вкладыш	Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже $0.28 \pm 0.03$ моль/дм <sup>3</sup> . Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более $9 \pm 2 \times 10^{14}$ спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.	шт	1	112500	115875
		Винт спонгиозный	Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	1	18750	19313
		Головка бедренная 36 мм	Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм.	шт	1	139500	143685
7	<b>Открытая репозиция костных отломков костей таза с внутренней фиксацией</b>	Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв.	Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163мм, 181мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 и 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям		1	48397	51 785

<b>блокирующих экстрamedулярным имплантом</b>	Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.	безопасности и совместимости 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., 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.		1	53382	57 119
	Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв.			1	48397	51 785
	Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 16 отв.			1	53382	57 119
	Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв.	Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 159 мм, 173мм, 185мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм от 4 до 18. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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., 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.		1	42084	45 030
	Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв.			1	46421	49 670
	Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв.			15	53277	57 006



	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 16 отв.		1	42202	45 156
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв.	<p>Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 66 мм до 270 мм.</p> <p>Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 16, 18, 20, 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб.</p> <p>Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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., 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.</p>	1	48438	51 829
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв.		1	54855	58 695
	Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв.		12	63481	67 925
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22 мм		30	1314	1 406
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24 мм		30	1314	1 406

		<p>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.</p>		50	1314	1 406
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26 мм			50	1314	1 406
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28 мм			50	1566	1 676
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм			50	1566	1 676
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34 мм			50	1566	1 676
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36 мм			50	1811	1 938
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40 мм			50		

	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45 мм		40	1811	1 938
	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50 мм		40	1811	1 938
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x18x55	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 4 до32 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	10	7966	8 524
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x20x60		10	7966	8 524
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x22x65		10	7966	8 524
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x24x70		10	7966	8 524

		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x26x75		10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x28x80		10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x30x85		10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x32x90		10	8317	8 899
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100 мм	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 100мм, 105мм, 110мм, 75мм, 80мм, 85мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, 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. Сталь технические нормы: ISO 5832/1;	10	10661	11 407
		Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/105 мм		10	10661	11 407

	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110 мм	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.	10	10661	11 407
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75Н		5	8392	8 874
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80Н		5	9550	10 219
	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85Н		5	9550	10 219
	Шайба 7.0x20	Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.	15	1356	1 451

8	<p align="center"><b>Система радиочастотной абляции для восстановления структур в крупных суставах</b></p>	<p>генератор для вапоризации</p>	<p>Генератор разработан для выполнения артроскопических хирургических вмешательств на коленном, плечевом, голеностопном, локтевом, лучезапястном суставах, должен обеспечивать быструю, точную абляцию, вапоризацию и коагуляцию мягких тканей, должен быть биполярным радиочастотным, с изолированным выходом, который обеспечивает мощность для вапоризации мягких тканей, диссекции и коагуляции во время артроскопических хирургических процедур. Генератор должен функционировать в 4-х биполярных режимах: (1)холодного пульса, (2)диссекция, (3)смешанная вапоризация и (4)диссекция с контролем температуры. При работе в режиме холодного пульса высокочастотная энергия должна подаваться на наконечник электрода. При определенном уровне энергии вокруг активного электрода должен создаваться паровой карман, при помощи импульсной тяги высокого потенциала. В момент создания кармана импульс должен прекращаться. Дуги внутри парового кармана должны производить вапоризацию ткани, находящейся внутри парового кармана. Уровень энергии вапоризации для конкретного электрода должен автоматически устанавливаться по умолчанию посредством подсоединения электрода к генератору через рукоятку. При работе в режиме диссекции, генератор должен подавать высокочастотное напряжение на активный электрод с целью рассечения ткани и коагуляции без искрообразования. Режим смешанной вапоризации должен обеспечивать вапоризацию ткани в комбинации с гемостазом. В режиме диссекции с температурным контролем (с электродами температурного контроля) температура наконечника должна устанавливаться по умолчанию вместе с уровнем энергии. Генератор должен контролировать фактическую температуру рабочей части в процессе использования для поддержания температуры наконечника на заданном уровне. Для обеспечения безопасности для оптических систем, генератор должен отключать энергию на несколько секунд при малейшем контакте электрода с оптикой внутри сустава</p>	1	<p>Отказ от закупки в связи с тем что данный товар относится к медицинской технике.</p>	<p>Отказ от закупки в связи с тем что данный товар относится к медицинской технике.</p>
---	--	----------------------------------	--	---	---	---

		проводная педаль генератора для вапоризации	Педаль ножная должна представлять собой двухпедальный ножной переключатель. Педаль должна присоединяться к биполярному радиочастотному аблятору, способному работать в режиме вапоризации и гемостаза с помощью кабеля. Педаль должна иметь две педали активации, анодированных в разные маркерные цвета. Нажатие одной из педалей должно активировать режим вапоризации и смешанной вапоризации, нажатие другой педали должно активировать режим гемостаза(коагуляции) и термической модификации тканей. На педали также должен быть расположен округлый контроллер, позволяющий регулировать мощность режимов абляции и гемостаза		1	Отказ от закупки	Отказ от закупки
		Электроды с управлением на рукоятке для вапоризации	Электрод должен быть биполярным и состоять из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке должны быть расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод должен оказывать радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман должен уменьшать объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод должен иметь рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня должна быть не менее 140мм.		10	Отказ от закупки	Отказ от закупки
	<b>Система для сшивания мениска</b>	апликатор-пистолет для мениска	Должен быть предназначен для артроскопической фиксации разрывов мениска. Должен быть пригоден для использования с иглами-имплантами системы Omnispan. Апликатор должен быть выполнен из пластика в виде пистолета, рабочая часть в виде стержня из нержавеющей стали.		5	132385	129790
		иглы для мениска 0°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 0°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично		5	115937	113665
9							

			рассасывающаяся.				
		иглы для мениска 12°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 12°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		3	115937	113665
		иглы для мениска 27°	Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглу, изогнутую под углом не более и не менее 27°, на которой закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентггеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.		2	115937	113665
	<b>Интерферентные винты для фиксации ПКС (титан)</b>	Винтовой фиксатор титановый 7x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь однородную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 7мм, длина винта 25 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		6	66340	62000
		Винтовой фиксатор титановый 8x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь однородную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 25 мм. Поставляется в стерильной упаковке.		12	66340	62000
10							



		Винтовой фиксатор титановый 8x30мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки. Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 8мм, длина винта 30 мм. Поставляется в стерильной упаковке.	2	66340	62000
11	<b>Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава</b>	Якорный фиксатор с нитью	Якорный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - левовращающего изомера полимолочной кислоты. Фиксатор должен иметь форму клина с вилкообразным носиком. Размеры: не более и не менее 3,9X9 мм. В центральной части фиксатора должно быть отверстие круглой формы, в которое проведена петля из особопрочной нити Ортокорд (смесь высокомолекулярного полиэтилена с полидиоксаноном) . Рабочая нить типа Ортокорд должна быть проведена через петлю. Фиксатор должен быть укреплен на одноразовом инсертере. Предназначен для рефиксации сухожилий суставной губы плечевого сустава к гленоиду путем введения в кость и фиксации мягких тканей нитью. Поставляется должен в стерильной упаковке с иглами.	30	158895	148500

ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г.Алматы по результатам рассмотрения тендерных заявок потенциальных поставщиков РЕШИЛ:

- 1) по лотам с №1, №2, №5, №6, №7 заключить договор с ТОО "Арех СО" - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24) в течении 5 календарных дней на сумму - 8862255 (восемь миллионов восемьсот шестьдесят две тысячи двести пятьдесят пять) тенге 00 тиын..
- 2) по лотам с №1, №2, №5, №6, №7 по лотам с №3, №5 по №7 поставщик который является вторым после победителя ТОО "А-37" - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Басенова, д.27)
- 3) по лотам с №3, №4, №9, №10, 11 заключить договор с ТОО "А-37" - (Республика Казахстан, г.Алматы, ул.Басенова, д.27) в течении 5 календарных дней на сумму – 21068350 (двадцать один миллион шестьдесят восемь тысяч триста пятьдесят) тенге 00 тиын.

- 4) по лотам с №3, №4, №9, №10, 11 поставщик который является вторым после победителя - ТОО "Арех СО" - (Республика Казахстан, г. Алматы, ул. Огарева, 4Б, 24)

**Состав комиссии:**

**Председатель комиссии:**

И.о. Заместителя директора по  
Лечебной работе.

Куттыгожин Е.Ж.

**Заместитель председателя комиссии:**

Заместитель директора по хирургии

Сальменбаева Г.К.

**Член комиссии:**

Начальник юридического отдела  
Начальник отдела ГЗ  
Специалист по ГЗ

Кременцов В.А.  
Раимбеков Ж.Б.  
Нұрғожа Н.Ш.

**Секретарь комиссии**

Специалист по ГЗ

Карасаева Т.Б.