

Протокол №34
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

14-00 часов 16 июня 2017 года

1. ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г. Алматы, в соответствии п. 104 главой 9 с Правилами организации и проведения закупки 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», утвержденной постановлением правительства РК от 30.10.2009 Г. № 1729, проведя закуп способом запроса ценовых предложений:

№	Наименование	Технические характеристики	Кол-во	Цена	Сумма
1	Пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв. L-53	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной от 53 до 75 мм с шагом по 11мм, 3-4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеется отверстие для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование закалочное; вибрационная обработка	2	28 357	56 714
2	Пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64		3	31 535	94 605
3	Пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв. L-75		3	34 563	103 689
4	Пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв. L-53		2	28 357	56 714
5	Пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64		3	31 535	94 605
6	Пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв. L-75	3	34 563	103 689	
7	винт 2.4x18T	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов от 6 до 40 мм с шагом по 2 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические	25	10 718	267 950
8	винт 2.4x20T		25	10 718	267 950
9	винт 2.4x22T		25	10 718	267 950
10	винт 2.4x24T		20	10 718	214 360
11	винт 2.4x26T		15	10 718	160 770

12	винт 2.4x30T	15	10 718	160 770
13	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x22T	5	2 319	11 595
14	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x24T	5	2 319	11 595
15	Пластина реконструктивная прямая 120тв.	20	31 189	623 780

Нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов от 6 до 40 мм с шагом по 2 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку T8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной от 88 до 340 мм, от 4 до 22 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин кориничным цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

16	Пластина реконструктивная прямая, узкая 120тв.	<p>Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной от 88 до 144 мм, от 4 до 8 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 2,2 мм, ширина 11 мм. Имеется отверстие для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	20	29 835	596 700
17	Пластина ключичная с крючком, левая 50тв.Н-12		5	38 557	192 785
18	Пластина ключичная с крючком, левая 60тв.Н-12		5	42 939	214 695
19	Пластина ключичная с крючком, левая 70тв.Н-12		5	42 939	214 695
20	Пластина ключичная с крючком, правая 50тв.Н-12		5	38 557	192 785
21	Пластина ключичная с крючком, правая 60тв.Н-12		5	42 939	214 695
22	Пластина ключичная с крючком, правая 70тв.Н-12	<p>Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	5	42 939	214 695
23	Пластина ключичная S-образная 60тв. L-99 R		10	87 045	870 450
24	Пластина ключичная S-образная 80тв. L-116 R		10	87 045	870 450
25	Пластина ключичная S-образная 60тв. L-99 L		10	87 045	870 450
26	Пластина ключичная S-образная 80тв. L-116 L		10	87 045	870 450
27	Пластина для плечевой кости 30тв. L-101		2	72 387	144 774
28	Пластина для плечевой кости 40тв. L-116		3	76 035	228 105

29	Пластина для плечевой кости 5отв. Л.-131								
30	Пластина для плечевой кости 6отв. Л.-146								отверстий в диафизарной части пластины, в проксимальной части 9 отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коринчевым цветом. Материал изготовленная- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
31	Пластина для плечевой кости 8отв. Л.-176								
32	Пластина большеберцовая дистальная медиальная 7отв. Л.-167								Пластина большеберцовая дистальная медиальная, длиной 167 и 197 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 7 или 9 для блокирующих винтов. В моделируемой части пластины 17 отверстий для блокирующих винтов. Имеется возможность обрезания до нужной длины модульных ответвлений и придания им анатомической формы как левой, так и правой большеберцовой кости. Отверстия для блокирующих винтов имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коринчевым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
33	Пластина большеберцовая дистальная медиальная 9отв. Л.-197								
34	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. Л.-153								Пластина большеберцовая дистальная медиальная (левая, правая), длиной от 123 до 273 мм, толщиной 2,8 мм. От 4 до 14 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, 8 блокируемых отверстий в дистальной части, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коринчевым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
35	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. Л.-183								
36	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. Л.-213								
37	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. Л.-153								
38	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. Л.-183								
39	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. Л.-213								

51	Пластина для плечевой кости дистальная медальная ботв.Л-136L	1	91 737	91 737	технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
52	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.Л-123R	2	105 853	211 706	Пластина для плечевой кости дорсолатеральная (правая, левая), длиной от 95 до 137 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий от 3 до 6 для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
53	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.Л-137R	3	105 853	317 559	
54	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.Л-123L	2	105 853	211 706	
55	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная ботв.Л-137L	3	105 853	317 559	
56	Пластина для локтевого отростка, левая ботв.Л-121	2	103 772	207 544	Пластина для локтевого отростка (левая, правая), длиной от 88 до 240 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий от 2 до 12 для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
57	Пластина для локтевого отростка, левая ботв.Л-151	2	103 772	207 544	
58	Пластина для локтевого отростка, правая ботв.Л-121	2	103 772	207 544	
59	Пластина для локтевого отростка, правая ботв.Л-151	2	103 772	207 544	
60	винт 3.5x14H	100	3 350	335 000	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 10 мм до 80 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2.5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что
61	винт 3.5x16H	100	3 350	335 000	
62	винт 3.5x18H	100	3 350	335 000	
63	винт 3.5x20H	100	4 114	411 400	

64	винт 3.5x24H				
65	винт 3.5x26H				
66	винт 3.5x30H				
67	винт 3.5x36H				
68	винт 3.5x40H				
69	винт 3.5x46H				
70	винт 3.5x50H				
71	винт 3.5x56H				
72	винт 3.5x60H				
73	винт 3.5x65H				
74	винт 3.5x70H				
75	винт 3.5x75H				
76	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22H				
77	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H				
78	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36H				
79	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H				
80	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом Iотв.L-299				
		позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов кортиничным цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканичивающее; вибрационная обработка.	100	4 114	411 400
			100	4 114	411 400
			100	4 877	487 700
			100	4 877	487 700
			100	5 646	564 600
			100	5 646	564 600
			100	5 646	564 600
			100	6 390	639 000
			100	6 390	639 000
			100	8 006	800 600
			50	8 006	400 300
			50	8 006	400 300
			50	1 741	87 050
			50	2 068	103 400
			50	2 068	103 400
			50	2 068	103 400
			50	2 402	120 100
			5	50 277	251 385

Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 мм до 85 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканичивающее; вибрационная обработка.

Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной от 89 до 383 мм. Количество отверстий от

81	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 180ТВ.Л.-383	4 до 18 для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 5,0 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2 мм. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	5	66 635	333 175
82	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 100ТВ.Л.-263	Пластина для мышелков бедренной кости (левая, правая), длиной от 138 до 387 мм, от 4 до 16 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мышелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и одно отверстие для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	3	89 943	269 829
83	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 140ТВ.Л.-346		1	98 032	98 032
84	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 160ТВ.Л.-387		2	112 458	224 916
85	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 100ТВ.Л.-263		3	89 943	269 829
86	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 140ТВ.Л.-346		1	98 032	98 032
87	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 160ТВ.Л.-387		2	112 458	224 916
88	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 50ТВ.Л.-150	Пластина для мышелков большеберцовой кости (левая, правая), длиной от 129 до 297 мм, от 4 до 12 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мышелковой части 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование	2	86 646	173 292
89	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 70ТВ.Л.-192	3	89 704	269 112	
90	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 90ТВ.Л.-234	3	92 529	277 587	
91	Пластина для мышелков большеберцовой кости, правая	2	86 646	173 292	

	Сотв. L-150								
92	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 7отв. L-192	изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	3	89 704	269 112				
93	Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 9отв. L-234		3	92 529	277 587				
94	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 6отв. L-158		2	60 011	120 022				
95	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 8отв. L-200		2	63 093	126 186				
96	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая 6отв. L-158	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая и правая, для остесинтеза твердых проксимального отдела большеберцовой кости, длинной от 116 до 326 мм. От 4 до 14 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 3 блокируемых отверстия, для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезанную цилиндрическую. В диафизарной части должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм. для создания компрессии. Имеются отверстия для спиц Киршнера, диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин синним цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	2	60 011	120 022				
97	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая 8отв. L-200		2	63 093	126 186				
98	винт 5,0x26H		20	5 336	106 720				
99	винт 5,0x36H	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достигать блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов от 16 мм до 95 мм.	90	5 586	502 740				
100	винт 5,0x40H	Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синним цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	90	5 758	518 220				
101	винт 5,0x46H		90	6 176	555 840				
102	винт 5,0x50H		90	6 367	573 030				
103	винт 5,0x60H		30	6 789	203 670				
104	винт 5,0x70H		40	7 201	288 040				
105	винт 5,0x80H		40	7 428	297 120				
106	винт 5,0x90H		30	7 428	222 840				

107	серкляжный винт	15	4 799	71 985
108	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40N	15	2 283	34 245
109	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46N	15	2 450	36 750
110	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50N	15	2 528	37 920
111	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60N	15	2 683	40 245
112	винт канюлированный 7.3x75N	2	16 322	32 644
113	винт канюлированный 7.3x80N	3	16 322	48 966
114	винт канюлированный 7.3x85N	3	16 322	48 966
115	винт канюлированный 7.3x90N	2	18 402	36 804
116	винт канюлированный 7.3x95N	2	18 402	36 804
117	Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м	2	6 377	12 754
ИТОГО:				32 026 490

Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов от 20 мм до 95 мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее: вибрационная обработка

Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов от 30 мм до 100 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее: вибрационная обработка.

Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,5 мм до 1,5 мм. Составляется в бухтах по 10 м. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь: технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

26	Пластину ключичная S-образная 8отв.Л-116 L	10	63900
25	Пластину ключичная S-образная 6отв.Л-99 L	10	63900
24	Пластину ключичная S-образная 8отв.Л-116 R	10	63900
23	Пластину ключичная S-образная 6отв.Л-99 R	10	63900
22	Пластину ключичная с крючком, правая 7отв.Н-12	5	45000
21	Пластину ключичная с крючком, правая 6отв.Н-12	5	45000
20	Пластину ключичная с крючком, правая 7отв.Н-12	5	45000
19	Пластину ключичная с крючком, левая 7отв.Н-12	5	45000
18	Пластину ключичная с крючком, левая 6отв.Н-12	5	45000
17	Пластину ключичная с крючком, левая 5отв.Н-12	5	45000
16	Пластину реконструктивная прямая, узкая 12отв.	20	35500
15	Пластину реконструктивная прямая 12отв.	20	35500

Пластину реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной от 88 до 340 мм, от 4 до 22 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан.

Технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка

Пластину реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной от 88 до 144 мм, от 4 до 8 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 2,2 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан.

Технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка

Пластину ключичная с крючком, левая и правая. Толщина пластины 3,5 мм, 5,6 и 7 блокируемых отверстий, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Пластину должны иметь Г-образный крючок, высотой 12 мм, который заводится под акромиальный конек лопатки. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии.

Маркировка пластин коричневым цветом.

Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка

Пластину ключичная S-образная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, длиной от 71 до 143 мм. От 3 до 11 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в акромиальном конце 5 блокируемых отверстий, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии.

Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления-

			титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование излучением; механическое; полирование черновое; полирование вакуумирующее; вибрационная обработка.		
27	Пластина для плечевой кости 3отв. L-101			2	60900
28	Пластина для плечевой кости 4отв. L-116		Пластина для плечевой кости, для фиксации переломов шейки и головки плечевой кости, длиной от 101 до 236 мм, от 3 до 12 блокируемых отверстий в дистальной части пластины, в проксимальной части 9 отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезают цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование излучением; механическое; полирование черновое; полирование вакуумирующее; вибрационная обработка.	3	60900
29	Пластина для плечевой кости 5отв. L-131			10	60900
30	Пластина для плечевой кости 6отв. L-146			9	60900
31	Пластина для плечевой кости 8отв. L-176			5	60900
32	Пластина большеберцовая дистальная медальная 7отв. L-167		Пластина большеберцовая дистальная медальная длиной 167 и 197 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 7 или 9 для блокирующих винтов. В моделируемой части пластины 17 отверстий для блокирующих винтов. Имеется возможность обрезания до нужной длины модульных ответвлений и придания им анатомической формы как левой, так и правой большеберцовой кости. Отверстия для блокирующих винтов имеют опорную конусную часть и нарезают цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование излучением; механическое; полирование черновое; полирование вакуумирующее; вибрационная обработка.	5	55000
33	Пластина большеберцовая дистальная медальная 9отв. L-197			5	55000
34	Пластина большеберцовая дистальная медальная левая 6отв. L-153			2	55200
35	Пластина большеберцовая дистальная медальная левая 8отв. L-183		Пластина большеберцовая дистальная медальная (левая, правая), длиной от 123 до 273 мм, толщиной 2,8 мм. От 4 до 14 блокируемых отверстий в дистальной части пластины, 8 блокируемых отверстий в дистальной части, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезают цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование излучением; механическое; полирование вакуумирующее; вибрационная обработка.	5	55200
36	Пластина большеберцовая дистальная медальная левая 10отв. L-213			3	55200
37	Пластина большеберцовая дистальная медальная правая 6отв. L-153			2	55200
38	Пластина большеберцовая дистальная медальная правая 8отв. L-183			5	55200
39	Пластина большеберцовая дистальная медальная правая 10отв. L-213			3	55200
40	Пластина большеберцовая дистальная L-образная левая 6отв. L-150		Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной от 120 до 180 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий от 4 до 8 для блокирующих винтов. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий,	1	69000
41	Пластина большеберцовая дистальная L-образная левая 8отв. L-180			1	69000
42	Пластина большеберцовая дистальная L-образная,			1	69000

		- 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчиваюшее; вибрационная обработка.		
60	винт 3.5x14N	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 10 мм до 80 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчиваюшее; вибрационная обработка.	100	2940
61	винт 3.5x16N		90	2940
62	винт 3.5x18N		90	2940
63	винт 3.5x20N		80	2940
64	винт 3.5x24N		30	2940
65	винт 3.5x26N		50	2940
66	винт 3.5x30N		50	2940
67	винт 3.5x36N		50	2940
68	винт 3.5x40N		50	2940
69	винт 3.5x46N		80	2940
70	винт 3.5x50N	80	2940	
71	винт 3.5x56N	100	2940	
72	винт 3.5x60N	100	2940	
73	винт 3.5x65N	100	3050	
74	винт 3.5x70N	45	3050	
75	винт 3.5x75N	45	3050	
76	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22N	50	2300	
77	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30N	25	2300	
78	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36N	50	2300	
79	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40N	50	2300	
80	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв. L-299	5	33050	

81	Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 180ТВ.Л-383	состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка	5	33050
82	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 100ТВ.Л- 263	Пластина для мышелков бедренной кости (левая, правая) длиной от 138 до 387 мм, от 4 до 16 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мышелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и одно отверстие для кантолированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	3	71900
83	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 140ТВ.Л- 346		1	71900
84	Пластина для мышелков бедренной кости, левая 160ТВ.Л- 387		2	71900
85	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 100ТВ.Л- 263	3	71900	
86	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 140ТВ.Л- 346	1	71900	
87	Пластина для мышелков бедренной кости, правая 160ТВ.Л- 387	2	71900	
88	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 50ТВ.Л-150	2	69000	
89	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 70ТВ.Л-192	3	69000	
90	Пластина для мышелков большеберцовой кости, левая 90ТВ.Л-234	3	69000	
91	Пластина для мышелков большеберцовой кости, правая 50ТВ.Л-150	2	69000	

92	Пластина для мышелюков большеберцовой кости, правая 7отв.Л-192		3	69000
93	Пластина для мышелюков большеберцовой кости, правая 9отв.Л-234		3	69000
94	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 6отв.Л-158		2	55100
95	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая 8отв.Л-200		2	55100
96	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая 6отв.Л-158	Пластина широкая для большеберцовой кости, левая и правая, для остеосинтеза переломов проксимального отдела большеберцовой кости, длиной от 116 до 326 мм. От 4 до 14 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мышелюковой части 3 блокируемых отверстия; для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезают цилиндрическую. В диафизарной части должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм, для создания компрессии. Имеются отверстия для спиц Киршнера, диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационное; вибрационная обработка.	2	55100
97	Пластина широкая для большеберцовой кости, правая 8отв.Л-200		2	55100
98	винт 5.0x26H		20	2950
99	винт 5.0x36H		80	2950
100	винт 5.0x40H		90	2950
101	винт 5.0x46H		90	2950
102	винт 5.0x50H		90	2950
103	винт 5.0x60H		30	2950
104	винт 5.0x70H		35	2950

Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов от 16 мм до 95 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационное; вибрационная обработка.

105	винт 5.0x80H		40	2950
106	винт 5.0x90H		30	2950
107	сердечный винт		15	3000
108	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40H		6	2400
109	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46H		15	2400
110	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50H		15	2400
111	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60H		15	2400
112	винт каннолированный 7.3x75H	<p>Винты блокирующие каннолированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов от 30 мм до 100 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр каннолированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое: полирование черное; полирование заканичивающее; вибрационная обработка.</p>	2	11800
113	винт каннолированный 7.3x80H		3	11800
114	винт каннолированный 7.3x85H		2	11800
115	винт каннолированный 7.3x90H		2	11800
116	винт каннолированный 7.3x95H		2	11800

117	Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м	2	6000
-----	---------------------------------------	---	------

Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,5 мм до 1,5 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

ГКП на ЦХВ «Центральная городская клиническая больница» УЗ г. Алматы по результатам рассмотрения ценовых предложений потенциальных поставщиков РЕШИЛ:

- 1) по лотам с №1 по №6, №15 по 22, №76 по №78, №108 Предоставленные таблицы цены выше цены выделенной для закупки.
- 2) по лотам с №7 по №14, №23 по 75, №79 по 107, №109 по 117- признан несостоявшимся по причине представления менее двух ценовых предложений.

Председатель комиссии:

И.О. Заместителя директора по
Лечебной работе.



Кутыложин Е.Ж.

Заместитель председателя комиссии:

Заведующий отделением
травматологии



Рахымбеков Б.Ж.

Член комиссии:

Юрист



Дюсекева Ж.К.

Секретарь комиссии

Начальник отдела ГЗ



Раимбеков Ж.Б.