

Алматы қаласы  
Денсаулық сақтау басқармасының  
шаруашылық жүргізу құқығындағы

**«ОРТАЛЫҚ ҚАЛАЛЫҚ  
КЛИНИКАЛЫҚ АУРУХАНА»**

Мемлекеттік коммуналдық кәсіпорыны



Государственное коммунальное  
предприятие на праве хозяйственного  
ведения

**«ЦЕНТРАЛЬНАЯ ГОРОДСКАЯ  
КЛИНИЧЕСКАЯ БОЛЬНИЦА»**

Управления здравоохранения  
города Алматы

050040, Алматы қаласы, Жандосов көшесі, 6  
Тел.: 8 (727) 274 97 16, факс: 8 (727) 275 59 61  
e-mail: cgkb@mail.ru

050040, город Алматы, ул. Жандосова, 6  
Тел.: 8 (727) 274 97 16, факс: 8 (727) 275 59 61  
e-mail: cgkb@mail.ru

13.03.2017 № 434/02.8-11

**Объявление**

о проведении тендера на закуп лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинскогострахования в ГКП на ПХВ «Центральная городскаяклиническая больница» Управления Здравоохранения г.Алматы

ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г.Алматы, 050040, г. Алматы, ул. Жандосова,6, (электронный адрес: cgkb@mail.ru), объявляет о проведении тендера на закуп лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения, по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи», по следующим позициям приложение № 1, Техническая характеристика к закупаемым товарам приложение №2:

**Приложение №1**

**Перечень закупаемых товаров.**

№ Лота	Наименование	Количество	Цена	Сумма
1	Тотальныйэндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте	45	463 000	20 835 000
2	Тотальныйэндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации с двойной мобильностью в комплекте	5	610 000	3 050 000
3	Тотальныйэндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации	35	258 000	9 030 000
4	Биполярныйэндопротез тазобедренного сустава, цементной фиксации	85	257 250	21 866 250
5	Комплект пластин и винтов для остеосинтеза переломов костей таза с инструментами (30 пластин)	1	8 212 228	8 212 228
6	Комплект транспедикулярных систем для спондилодеза позвонков	10	343 010	3 430 100
7	Набор для вертебропластики	15	264 000	3 960 000
8	Эндопротез коленного сустава	30	450 000	13 500 000
	<b>Итого:</b>			<b>83 883 578</b>

## Техническая спецификация закупаемых лотов

## ЛОТ № 1 Тотальныйэндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Ножка (стандартный офсет, без воротника)	45	227 000	10 215 000
Головка металлическая	45	73 000	3 285 000
Ацетабулярная чашка	45	105 000	4 725 000
Вкладыш	45	58 000	2 610 000
<b>Итого</b>		<b>463 000</b>	<b>20 835 000</b>

## Техническая спецификация:

Тотальныйэндопротез тазобедренного сустава предназначен для протезирования тазобедренного сустава по бесцементной методике самозаклинивания с «пресс-фитом». Относится к классу бесцементныхэндопротезов проксимальной фиксации. Долговременная, клинически доказанная, выживаемость эндопротезов тазобедренного сустава.

Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из кованого титана, Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией;

Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагитальной 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.

Имплантиация 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 155µm, 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.

Головка:должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)

Ацетабулярный компонент (чашка):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 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.

Винт для фиксации вертлужного компонента: конусная головка винта изготовлена под отверстия в чашке. Стерильный. Изготовлен из титанового сплава. Диаметр – 6,5 мм

Тотальный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте вкладыш и чашка с двойной мобильностью бесцементной фиксации.

## **ЛОТ № 2 Тотальный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте**

Тотальный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте вкладыш и чашка с двойной мобильностью бесцементной фиксации.

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Ножка (стандартный офсет, без воротника)	5	227 000	1 135 000
Головка металлическая	5	73 000	365 000
Вкладыш	5	74 000	370 000
Чашка с двойной мобильностью бесцементной фиксации	5	236 000	1 180 000
Итого		<b>610 000</b>	<b>3 050 000</b>

### **Техническая спецификация:**

Тотальный эндопротез тазобедренного сустава предназначен для протезирования тазобедренного сустава по бесцементной методике самозаклинивания с «пресс-фитом». Относится к классу бесцементных эндопротезов проксимальной фиксации. Долговременная, клинически доказанная, выживаемость эндопротезов тазобедренного сустава.

Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из кованого титана, 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.

Имплантиция 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 155 мкм, 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.

Головка: должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)

Вкладыш. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку.

Чашка: Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстуру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку.

### ЛОТ № 3 Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации

Торговое наименование: Система эндопротезирования тазобедренного сустава в комплекте:

1. Ножка бедренная,
2. Головка бедренная (нерж.сталь),
3. Чашка,
4. Рентгеноконтрастный костный цемент

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Ножка бедренная	35	105 000	3675000
Головка бедренная (нерж.сталь)	35	70 000	2450000
Чашка	35	41 000	1435000
Рентгеноконтрастный костный цемент	70	21 000	1470000
<b>Итого</b>		<b>258 000</b>	<b>9030000</b>

#### Техническая спецификация:

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. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза.

Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: нержавеющая сталь высокой твёрдости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA) Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 6. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50-56 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Длина ножки: 125 - 260 мм.

Чашка эндопротеза: 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).

Головка эндопротеза: 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

### **Рентгенконтрастный костный цемент**

Костный цемент

Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:

Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл.

Состав:-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–стиренкополимер 30 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.

### **ЛОТ № 4 Биполярный эндопротез тазобедренного сустава, цементной фиксации**

1.Ножка цементная

2.Биполярная чашка

3.Вкладыш биполярной чашки

4.Головка

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Биполярный эндопротез тазобедренного сустава, цементной фиксации	85	257 250	21866250

**Техническая спецификация:**

**Ножка:** Материал изготовления - титан, в соответствии с ISO 5832/9. Ножка самоцентрирующаяся - не требует применения централайзера. Ножка клиновидной формы имеет вертикальные ребра по всей длине, конусовидное сужение в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза обеспечивает полное заклинивание и осевую стабильность в проксимальном отделе бедра. Возможность использования с керамическими головками, с головками из кобальт-хрома. Представлена в 8 размерах: 6.25мм, 7.50мм, 8.75мм, 10.00мм, 11.25мм, 12.50мм, 13.75мм, 15.00мм. Длина ножки от 148мм до 169мм, конус для посадки головки 12/14.

**Биполярная чашка:** Материал изготовления чашки из сплава титана класса, с окончательной шлифовкой корундом. Внешнее покрытие плазменно-струйное (300 микрон) чистым титаном (99,4%). Используется также переплавленная нержавеющая сталь (ISO5832-1, 5832-9). Двухполюсная чашка – благодаря смещению центров ротации головки 28мм и самой биполярной чашки имеет несомненные биомеханические преимущества перед одноцентричными чашечками. Когда головка и впадина имеют различные центры вращения, они спонтанно направляются, чтобы выровнять сами себя под тяжестью вдоль продольной оси шейки, которая совпадает с линией действия силы тяжести. В двухцентричной системе центр головки и чашечки выравнивают сами себя вдоль оси приложения силы. Исключение момента ведет к выравниванию сил, что гарантирует стабильность системы. Это исключает точечные силовые воздействия на хрящ впадины, что значительно удлиняет срок использования протеза. Результатом является то, что двухцентричнаядвухполярная подвижная чашка никогда не выскользнет из линии и всегда будет хорошо центрирована по отношению к линии тяжести. Это означает меньший риск смещения, уменьшение нагрузки тяжести на натуральную впадину, меньшую вероятность нарушений и последнее, но не менее важное, хорошую рентгенографическую приемлемость. Конусообразный профиль металлического края чашки останавливает ее, приходя в контакт с суставным хрящом впадины, даже в экстренных состояниях. «Эффект решетки» таким образом минимизирует износ впадины для типичногоэндопротеза. Представлена в размерах с 40 мм по 58 мм с шагом 2 мм – 10 размеров.

**Вкладыш биполярной чашки (полиэтиленовый компонент):** Материал изготовления - полиэтилен медицинского класса ультратяжелого молекулярного веса, соответствует ISO 5834-2. Керамическая вставка изготовлена, соответствует ISO 6474. Сплав хрома-кобальто-молебденовый в соответствии со стандартом ISO ASTM F75-92. Имеет внутренний диаметр 28мм, наружный 40-41 мм, 42-44 мм, 45-47 мм, 48-50 мм, 51-54 мм и 55-58 мм. Всего 6 размеров.

**Головкапротеза:** изготовлена из нержавеющей стали стандарта ISO 5832/9, конус 12/14, диаметр 28мм. Для обеспечения широкого выбора и свободы действий хирурга головка поставляется в 4-х размерах: SN (короткая шея -3,5 мм), MN (средняя шея 0,0 мм) LN (длинная шея +3,5 мм) и XLN (экстра-длинная шея +7,0 мм).

**ЛОТ № 5 Комплект пластин и винтов для остеосинтеза переломов костей таза с инструментами**

**(30 пластин).**

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв.	15	55 941	839 115

Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв.	10	66 655	666 550
Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.	3	56 051	168 153
Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 16 отв.	2	56 051	112 102
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22 мм	30	1 380	41 400
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24 мм	30	1 380	41 400
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26 мм	50	1 380	69 000
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28 мм	50	1 380	69 000
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм	50	1 644	82 200
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34 мм	50	1 644	82 200
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36 мм	50	1 644	82 200
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40 мм	50	1 902	95 100
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45 мм	20	1 902	38 040
Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50 мм	20	1 902	38 040
Инструменты для фиксации таза	1	5 787 728	5 787 728
<b>Итого:</b>			<b>8 212 228</b>

### Техническая спецификация:

**Пластины реконструктивные, полукруглые R100.** Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 185 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 18 отверстий. Материал изготовления - нержавеющая 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.

**Пластины реконструктивные, прямые.** Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 22 отверстия. Материал изготовления - нержавеющая 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.

**Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые.** Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 16 отверстий. Материал изготовления - нержавеющая 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.

**Кортикальные винты:** диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 22 до 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. 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.

**Инструменты** должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике остеосинтеза костей таза. **В набор инструментов для установки пластин для фиксации таза должны входить:** Сверло 3,5/250 мм- 2шт, Сверло 4,5/250 мм- 2шт, Сверло 2,5/250 мм- 2шт, Сверло 3,2/250 мм- 2шт, Элеватор 24 (240мм)- 1шт, Измеритель глубины отверстий длиной 150 мм- 1шт, Направитель компрессионный 2,5/2,8 мм- , Спица Киршнера 2,0/220 мм- 4шт, Наконечник S3,5- 1шт, Рукоятка с быстроразъемным соединением 3/16"- 1шт, Метчик HA 4,5- 1шт, Наконечник S2,5- 1шт, Метчик HA3,5- 1шт, Крючок для костей прямой- 1шт, Временный манипулятор- 1шт, Крючок для костей с рукояткой- 1шт, Клеши угловые сокращённые отогнутые длинные- 1шт, Клеши угловые сокращённые отогнутые короткие- 1шт, Клеши угловые сокращённые прямые- 1шт, Клеши сокращённые длинные 1x1- 1шт, Клеши сокращённые длинные 2x1- 1шт, Клеши сокращённые с западкой с острыми окончаниями- 1шт, Выгибатель для реконструктивных пластин прямой- 1шт, Выгибатель многогранный для рекон.пластин- 1шт, Клеши сокращённые регулируемые- 1шт, Компрессионные клещи- 1шт, Редукционные асимметрические клещи- 1шт, Захват для винтов 3,5- 1шт, Захват для винтов 4,5- 1шт, Самоустанавливающаяся защелка круглая- 1шт, Самоустанавливающаяся прямоугольная защелка-1шт, Наконечник компрессионный 6x200 мм- 1шт, Поддон 1- 1шт, Поддон 2- 1шт, Поддон 3- 1шт, Контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x86мм – 2шт, Перфорир.алюмин.покрышка 1/1 595x275x15мм Серая – 2шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°C, и максимальной 140°C и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1.

#### ЛОТ № 6 Комплект транспедикулярных систем для спондилодеза позвонков

(10 комплектов)

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Соединитель скобообразный поперечный	20	19 206	384 120
Винт транспедикулярный моноаксиальный 5.0/50	20	20 225	404 500
Винт транспедикулярный полиаксиальный 4.5/50	20	28 196	563 920
Винт транспедикулярный полиаксиальный 5.0/50	20	28 196	563 920
Винт транспедикулярный полиаксиальный 4.0/45	20	28 196	563 920
Винт блокирующий	80	8 974	717 920
Стержень соединитель 100	10	9 620	96 200
Стержень 6,0/500	10	13 560	135 600
<b>Итого</b>			<b>3 430 100</b>

**Техническая спецификация:**



### **Соединитель скобообразный поперечный**

Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### **Винт транспедикулярный моноаксиальный 5.0/50**

Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Винты имеют цветовую маркировку диаметров с 4 по 9 мм с шагом 1 мм и длина с 30 по 65 мм с шагом 5 мм. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное.

### **Винт транспедикулярный полиаксиальный 4.5/50**

Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Винты имеют цветовую маркировку диаметров с 4 по 9 мм с шагом 1 мм и длина с 30 по 65 мм с шагом 5 мм. Диаметр головки винтов с блокирующим элементом не больше чем 13 мм. Все крючки совместимы с внутренним с блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает ротацию крючка. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### **Винт транспедикулярный полиаксиальный 5.0/50**

Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Винты имеют цветовую маркировку диаметров с 4 по 9 мм с шагом 1 мм и длина с 30 по 65 мм с шагом 5 мм. Диаметр головки винтов с блокирующим элементом не больше чем 13 мм. Все крючки совместимы с внутренним с блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает ротацию крючка. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### **Винт транспедикулярный полиаксиальный 4.0/45**

Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Винты имеют цветовую маркировку диаметров с 4 по 9 мм с шагом 1 мм и длина с 30 по 65 мм с шагом 5 мм. Диаметр головки винтов с блокирующим элементом не больше чем 13 мм. Все крючки совместимы с внутренним с блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает ротацию крючка. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### **Винт блокирующий**

Винт блокирующий, состоящую из двух частей: нижней фиксирующей, погружающейся в головку импланта, и верхней, сепарируемой при затягивании. Диаметр головки винтов с блокирующим элементом не больше чем 13 мм. Все крючки совместимы с внутренним с блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает ротацию крючка. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### Стержень соединитель 100

Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

### Стержень 6.0/500

Стержень диаметр 6 мм, длина 500 мм, имеет шестигранные окончания, позволяющие проводить межоперационную деротацию. Механизм блокирования должен позволять повторное блокирование, а также возможность ревизионного удаления имплантов. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное.

## ЛОТ № 7 Набор для вертебропластики

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Набор для вертебропластики	15	264 000	3 960 000
<b>Итого</b>			<b>3 960 000</b>

### Техническая спецификация:

Комплект предназначена для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент в тело позвонка.

Комплектность и характеристики: одна система чрескожной вертебропластики, включает в себя: системы смешивания/введения цемента; блок головки миксера; картридж введения; удлиняющая трубка; 1 мандрен 4-х гранный; 1 мандрен со скошенным кончиком и троакар; вакуумный шланг; воронка. Миксер и шприц в одном устройстве. Герметичность системы и встроенный угольный фильтр (отсутствие запаха). Точность дозированного введения готового цемента - 0,2 см<sup>3</sup> за половину оборота базы картриджа. Время смешивания: около 2-х минут. Радиационная безопасность для врача при работе - за счет общей длины картриджа и удлиняющей трубки - длина 43 см. Маркированный картридж - визуализация количества введенного цемента.

Материалы: система смешивания и введения – пластмасса;

Игла (мандрен с троакаром) - нержавеющие медицинские сплавы и пластмасса

Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента:

Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. Гидрохинон USP- 0,75 мг.

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: Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на густую вязкую массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. Время схватывания:

in vivo (37°C) 10.2 минут. Имеет наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.

### ЛОТ № 8 Эндопротез коленного сустава

- 1.Бедренный компонент
- 2.Тиббиальный компонент
- 3.Менискальный вкладыш

Наименование	Количество	Цена	Сумма
Эндопротез коленного сустава	30	450 000	13 500 000
<b>Итого:</b>			<b>13 500 000</b>

#### Техническая спецификация:

**Бедренный компонент (фemorальный компонент):** правый и левый. Материал изготовления: переплавленная нержавеющей сталь, в соответствии с национальным и международным стандартам, ISO 5832; сплав титана. Материал для производства компонента является сталью с высоким содержанием азота в соответствии с ISO 5832/9. Стерилизуется гамма или бетта лучами в соответствии с UNIISO 11137-1, -2, -3. Физиологическая вырезка бедренного компонента обеспечивает оптимальную пателлофemorальную кинематику, уменьшая риск дислокации надколенника и улучшая тем самым долгосрочные результаты. Наклон передней поверхности бедренного компонента способствует сжатию цемента, содействует установке имплантата и снижает вероятность насечек. Размеры: 6 размеров правый, 6 размеров левый. Линейка размеров: 1, 2, 3, 4, 5, 6.

**Тиббиальный компонент:** материал изготовления - переплавленная нержавеющей сталь, в соответствии с национальным и международным стандартам, ISO 5832; сплав титана. Материал для производства компонента является сталью с высоким содержанием азота в соответствии с ISO 5832/9. Стерилизуется гамма или бетта лучами в соответствии с UNIISO 11137-1, -2, -3. Поверхность для костного цемента под тиббиальным компонентом снабжена небольшой полостью, с целью содействия вживлению компонентов. Поверхность основания компонента зеркально полирована с целью уменьшения износа вкладыша. Тиббиальный компонент позволяет применение ножек для придания большей стабильности и представлен в 6 размерах: 1, 2, 3, 4, 5, 6.

**Менискальный вкладыш:** ультраконгруэнтный фиксирующий вкладыш. Материал изготовления: выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена UHMWPE. Для дополнительного повышения износостойкости полиэтиленовых вкладышей их стерилизуют этиленоксидом (ЕТО). Толщина вкладыша от 10 мм-14 мм. Эксклюзивная система обеспечивает полную модульность между вкладышем и тиббиальным компонентом: любой размер вкладыша подходит любому размеру тиббиального компонента. Максимальная стабильность пары «вкладыш-плато». Представлен в 18 размерах: размер 1, 2, 3, 4, 5, 6, вид 10, 12, 14.

Выделенная сумма: **83 883 578 (Восемьдесят три миллиона восемьсот восемьдесят три тысячи пятьсот семьдесят восемь) тенге.**

Условия поставки: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, оплата после поставки товара, способ поставки DDP.

Срок поставки: с февраля 2017 года по декабрь 2017 года по заявке Заказчика в течение 15 календарных дней.

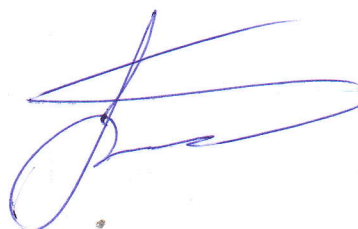
Место представления (приема) документов и окончательный срок подачи тендерной документации: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, Администрация, 3 этаж (отдел государственных закупок) с 13.03.2017 г. с 10.00 часов по 04.04.2017 г. до 10.00 часов.

Дата, время и место вскрытия конвертов с тендерной документацией: г. Алматы, ул. Жандосова, 6 малый конференц-зал 04.04.2017г. время 14.00 час

Дополнительную информацию можно получить по телефону: +7 (727) 274-66-17

Уполномоченный представитель организатора государственных закупок – начальник отдела государственных закупок ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г. Алматы, Раимбеков Ж.Б., контактный телефон +7 (727) 274-66-17, адрес электронной почты [cgkb@mail.ru](mailto:cgkb@mail.ru) и [zakup1010@mail.ru](mailto:zakup1010@mail.ru).

И.о. директора



Турдалин Н.Б.

## Тендерная документация

- 1) перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком в подтверждение его соответствия требованиям главой 3 и 4 настоящих Правил;
- 2) технические и качественные характеристики закупаемых товаров, фармацевтических услуг, включая технические спецификации указано в приложении №2;
- 3) объем закупаемых товаров и суммы, выделенные для их закупа по каждому лоту указано в приложении №1.

4) условия платежей: потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере 1 % (одного процента) от суммы, выделенной для закупа товаров или фармацевтических услуг на счет заказчика

Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения "Центральная городская клиническая больница" Управления здравоохранения города Алматы г.Алматы, Жандосова, 6

БИН 990240002959

БИК КСJBKZKX

ИИК KZ088562203102012791

АО "БанкЦентрКредит".

- 6) требования к оформлению тендерной заявки в соответствии с п.62 Правил;
- 7) порядок, форму и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки;
- 8) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки;
- 9) место и окончательный срок приема тендерных заявок и срок их действия;
- 10) место, дату, время и процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками;
- 11) процедуру рассмотрения тендерных заявок;
- 12) условия предоставления потенциальным поставщикам – отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами;
- 13) сведения о квалификации согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 14) требования к товарам, установленные главой 4 настоящих Правил.