

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
АЛМАТЫ ҚАЛАСЫ
ДЕНСАУЛЫҚ САҚТАУ БАСҚАРМАСЫНЫҢ
ШАРУАШЫВЫҚ ЖҮРГІЗУ ҚҰҒЫҢДАҒЫ
"ОРТАЛЫҚ ҚАЛАЛЫҚ КЛИНИКАЛЫҚ АУРУХАНА"
МЕМЛЕКЕТТІК
КОММУНАЛДЫҚ КӘШІОРЫНЫ
Шығару № 56/02.8-11
10 20 18

0 **проведения 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 медицинского страхования в ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г. Алматы**

Объявление

ГКП на ПХВ «Центральная городская клиническая больница» Управления Здравоохранения г. Алматы, ул. Жандосова, 6, (электронный адрес: sgkb@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

№	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>Исходный 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 представляться 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 центрального Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА) Поверхность ножки: высокополимеризованный. 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> <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	101 826	1 018 260
		Головка бедренная (нерж.сталь)		шт	10	68 026	680 260
		Чашка	<p>Диапазон диаметров 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	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"> -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. -N, N-диметилтолидин 0,5 мл. -Гидрокинон 1,5 мг. <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. <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. Производителю 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>		шт	10	20 600	206 000
	<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.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. -N, N-диметилтолидин 0,5 мл. -Гидрокинон 1,5 мг. <p>Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. <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. Производителю 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>		шт	10	20 600	206 000

			<p>поставляется в стерильной упаковке.</p>				
2	<p>Тотальный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации с биполярной головкой</p>	<p>Ножка бедренная</p>	<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: неоруживающийся металл/пластик/сплав высокой твердости. Наличие центрального отверстия. Материал централизатора: полиметилметакрилат (РММА) Поверхность ножки: высокополиуретанная. 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 ревизи. 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 материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834</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 разрезанного полистирольного 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 материалу: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>							
	Головка бедренная биполярная										

		<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-диметилтолоидин 0,5 мл. -Гидрокинон 1,5 мг.</p> <p>Другой компонент: пакет полной 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°С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Произволитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>	шт	2
			20 600	41 200

3	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации	<p>Ножка (стандартный офсет, без воротника)</p>	<p>Должна быть изготовлена из ковчюного титана (Ti6V4). Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксацию с диспальной 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. Диркулярно 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 предотвращать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Диспальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиапатитовое покрытие с контролируемой толщиной в 150nm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного имплантата 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, диаметр 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 полушару, 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 вращ. Должна содержать конусовидный зацепительный механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спекания металлических зерен, размеры пор между ними должны составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единичную площадь, благоприятствует врастанию костной ткани.</p> <p>Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).</p>				
	<p>Ацетабулярная чашка</p>		шт	20	101 718	2 034 360
	<p>Вкладыш</p>	<p>Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральной, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм.</p>	шт	20	56 465	1 129 300
	<p>Винт спонгиозный</p>	<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	<p>Феморальный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС</p>	<p>Бедренный компонент правый и левый. Материал – кобальт-хромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соосеживания надколенника при полном разгибании. В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапазоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания. 7 стандартных размеров: передние размеры от 57 до 74 и более мм, наружноупругий от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина 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 клячком 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 сочленения компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задняя и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмышечковая борозда с елиным радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мышечки во фронтальной плоскости слегка закруглены с елиным радиусом для исключения точечной нагрузки на политетриленовый 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 кроссликованного 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	922 242 922 420	

		<p>Триобладный компонент Универсальный неротационный и модульный неротационный</p>	<p>Материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет киневитной формы ножку, верхняя поверхность основаны с бортиком по всему периметру для фиксации биобластного вкладыша (фиксирующая платформа) или без бортика с колумбовидным углублением для ротационного вкладыша (обойлочная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке.</p>	шт	10	131 500 1 315 000
	<p>Стерильный костный цемент с Гентамицином (40 г)</p>	<p>Ревизионная ножка</p>	<p>Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кислородостойкого запеха 1/2 дозы 10мл следующего состава: метилметакрилат (мономер) - 9,7 мл, N,N-диметилтолоидин - 0,26 мл, Гидрохинин 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 ЕР - 6-гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на мягкую, глянцевую, пастообразную массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. Должен обладать средней вязкостью. Времи 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	<p>Ревизионный эндопротез тазобедренного сустава цементной фиксации</p>	<p>Ревизионная ножка</p>	<p>Ревизионная бедренная ножка Exeter V40 цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сложенными наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющей сталь OptiX. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантис старото 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.</p>	шт	1	399 125 399 125

	<p>Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки У40 – 11,3/12,36 мм с уклоном 5 градусов. 40. Центральизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без Материал центральизатора: полиметилметакрилат (РММА).</p>			
Чашка	<p>Чашка эндопротеза: с покрытием из 3Д титана. Полиэфериеская форма. должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3Д (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546мкм - 311мкм. Высокий коэффициент трения покрытия 1,01. Толщина покрытия 1,5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступов 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 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/дм³. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более 9±2 x 10¹⁴ 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 материала: 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 (проектируемая часть эндопротеза). Варианты: коническое, расширенное, калькарное. Материал: титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, плазменное напыление из титана с нанесением поверх слоя гидроксиапатита. Шейка полированная. Конус У19 1:3/12,36 мм с углом 5 градусов 40°. Угол шейки мм для дополнительной стабилизации соединения тела с ножкой. Коническое тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0,125 мм. 7 вариантов диаметра шала в 10 мм) на каждое. С увеличением диаметра тела должен увеличиваться офсет с 37 до 47 мм. Расширенное 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 надрезанными отверстиями, в которые монтируются СоСг втулки, позволяющие проводить серьежные троемки 2,0 мм. Количество отверстий в фланцах тела – 4-6. Офсет 35-49 мм. Высота 80-100 мм.</p> <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> <p>Чашка эндопротеза: с покрытием из ЗД титана. Полушаровидная форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из ЗД (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения</p>	шт	1	453 715	453 715
				Ножка бедренная дистальная	шт	1	283 765
	Чашка	шт	1	236 385	236 385		

7	Открытая репозиция костных отломков костей таза с внутренней фиксацией блокирующими экстрарадикулярным имплантом	Пластинка J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв.	<p>покрытия 1.01. Толщина покрытия 1,5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша.</p> <p>Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, трикратно 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 $0,28 \pm 0,03$ мол%/дм³. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более $9 \pm 2 \times 10^{14}$ спинов/г-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.</p> <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> <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> <p>Пластинки реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза передних 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 позволяет их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь,</p>	шт	1	19 313	19 313
		Пластинка J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.		шт	1	143 685	143 685
		Пластинка J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв.		шт	1	51 785	51 785
		Пластинка J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 16 отв.		шт	1	57 119	57 119
		Головка бедренная 36 мм		шт	1	143 685	143 685
		Винт спонгиозный		шт	1	19 313	19 313
		Вкладыш		шт	1	115 875	115 875

<p>Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 16 отв.</p>		<p>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% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	1	57 119	57 119	
<p>Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв.</p>		<p>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.</p>	1	45 030	45 030	
<p>Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв.</p>		<p>Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь.</p>	1	49 670	49 670	
<p>Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв.</p>		<p>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% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	15	57 006	855 090	
<p>Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 16 отв.</p>		<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. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 16, 18, 20, 22.</p>	1	45 156	45 156	
<p>Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв.</p>		<p>Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь.</p>	1	51 829	51 829	
<p>Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв.</p>		<p>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% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	1	58 695	58 695	
<p>Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв.</p>			12	67 925	815 100	
<p>Винт кортикальный самонарезающий 3,5x22</p>		<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 34мм, 36мм.</p>	30	1 406	42 180	

ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24 ММ	<p>40мм. 45мм. 50 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Искос 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 опеченены по критериям биочужужности и совместимости с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технически нормат: 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% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	30	1 406	42 180
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26 ММ		50	1 406	70 300
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28 ММ		50	1 406	70 300
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 ММ		50	1 406	70 300
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34 ММ		50	1 676	83 800
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36 ММ		50	1 676	83 800
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40 ММ		50	1 676	83 800
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45 ММ		50	1 938	96 900
ММ	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50 ММ		40	1 938	77 520
ММ	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3.5x18x55		40	1 938	77 520
ММ	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3.5x20x60	10	8 524	85 240	
ММ	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий	10	8 524	85 240	
ММ	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий	10	8 524	85 240	

3.5x22x65		<p>Имплантируемых в челющеский 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% Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>					
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		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	7,0x32/75H		5	8 874	44 370		

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 челющеский 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

<p>Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H</p>	<p>- 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>	<p>5</p>	<p>10-219</p>	<p>51 095</p>	
<p>Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H</p>	<p>Шайба 7.0x20</p>	<p>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 протезами 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.</p>	<p>5</p>	<p>10-219</p>	<p>51 095</p>
<p>Шайба 7.0x20</p>	<p>Шайба 7.0x20</p>	<p>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 протезами 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.</p>	<p>15</p>	<p>1-451</p>	<p>21 765</p>

	<p align="center">Система Радиочастотной абляции для восстановления структур в крупных суставах</p>	<p align="center">генератор для vaporизации</p>	<p>Генератор разработан для выполнения артроскопических хирургических вмешательств на коленном, плечевом, голеностопном, локтевом, лучезапястном суставах, должен обеспечивать быструю, точную абляцию, vaporизацию и коагуляцию мягких тканей. Должен быть биоплярным радиочастотным с регулируемым выходом, который обеспечивает мощность для vaporизации мягких тканей, диссекции и коагуляции во время артроскопических хирургических процедур. Генератор должен функционировать в 4-х биоплярных режимах: (1)холодного пучка, (2)диссекция, (3)смешанная vaporизация и (4)диссекция с контролем температуры. При работе в режиме холодного пучка высокочастотная энергия должна подаваться на наконечник электрода. При определенном уровне создаваться паровой карман, при помощи инициальной тити высокого потенциала. В момент создания кармана импульс должен прекращаться. Дуги внутри парового кармана должны пронизывать vaporизацию ткани, находящейся внутри парового кармана. Уровень энергии vaporизации для конкретного электрода должен автоматически устанавливаться по умолчанию через рукоятку. При работе в режиме диссекции, генератор должен подавать высокочастотное напряжение на активный электрод с целью рассеечения ткани и коагуляции без искрообразования. Режим смешанной vaporизации должен обеспечивать vaporизацию ткани в комбинации с гемостазом. В режиме диссекции с температурным контролем (с наконечника должна устанавливаться по умолчанию вместе с уровнем энергии. Генератор должен контролировать фактическую температуру рабочей части в процессе использования для поддержания температуры 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 двухшпандельный ножной переключатель. Педаль должна присоединяться к биополярному 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(ковалудации) и термической модификации тканей. На педали также должен быть расположен округлый контроллер, позволяющий регулировать мощность. Режимов активации и гемостаза	1	864 600	864 600
		Электроды с управлением на рукоятке для вапоризации	Электрод должен быть биополярным и состоять из трехконтактного соединительного блока (для подключения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке должны быть расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и термического между режимами. Электрод должен оказывать радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман должен уменьшать объем тканей в режиме холодного пугляса, 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	Система для шивания мениска	аппликатор-пистолет для мениска	Должен быть предназначен для артроскопической фиксации разрывов мениска. Должен быть пригоден для использования с иглами-имплантатами системы OmiSpray. 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°	<p>Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска. Угол не более и не менее 0° на которой закреплена имплантата. Имплантаты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеноконтрастного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.</p> <p>Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, углом не более и не менее 12°, на которой закреплены 2 имплантата. Имплантаты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеноконтрастного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.</p>	5	115 937	579 685
		Иглы для мениска 12°	<p>Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, углом не более и не менее 12°, на которой закреплены 2 имплантата. Имплантаты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеноконтрастного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.</p>	3	115 937	347 811
		Иглы для мениска 27°	<p>Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, углом не более и не менее 27°, на которой закреплены 2 имплантата. Имплантаты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеноконтрастного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся.</p>	2	115 937	231 874
10	<p>Интерферентные винты для фиксации ПКС (титан)</p> <p>Винтовой фиксатор титановый 7x25мм</p>	<p>Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (нанерфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резакбы закруглены, быть каннолированными 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.</p>	6	66 340	398 040	

	Винтовой фиксатор титановый 8x25мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из материала - титан. Должен иметь гомогенную, плотную (перифорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канализованным 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 (перифорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, края резьбы закруглены, быть канализованным 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	Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава Якорный фиксатор с нитью	Якорный фиксатор должен быть изготовлен из биорасщепляющегося материала - леворационного иметь форму клина с выскобленным носиком. Размеры: не более и не менее 3,9X9 мм. В центральной части фиксатора должно быть отверстие круглой формы, в которое проведена петля из прочной нити Ортокорд (смесь высокомолекулярного полиэтилена с полидиоксаном). Рабочая нить типа Ортокорд должна быть проведена через петлю. Фиксатор должен быть укреплен на одностороннем инсертере. Предназначен для рефиксации сухожилья суставной губы плечевого сустава к гленоиду путем введения в кость и фиксации мягких тканей нитью. Поставляется должен в стерильной упаковке с иглами.	30	158 895	4 766 850
	ИТОГО:				40 094 951

Выделенная сумма: **40 094 951** (сорок миллионов девяносто четыре тысячи девятьсот пятьдесят один) тенге.

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

Срок поставки: до декабря 2018 года по заявке Заказчика

Место представления (приема) документов и окончательный срок подачи тендерной документации: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, Администрация, 3 этаж (отдел государственных закупок) с 10.01.2018 г. с 10.00 часов по 30.01.2018 г. до 10.00 часов.

Дата, время и место вскрытия конвертов с тендерной документацией г. Алматы, ул. Жандосова, 6 малый конференц-зал 30.01.2017г. время 12.00 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 scrk@mail.ru и zakpr1010@mail.ru.

Директор



Турдалиев Н.Б.

ГКП на ПХВ «Центральная

Директор
«Областная больница»

Далин Н.Б.

Утверждаю:



Тендерная документация

- 1) перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком в подтверждение его соответствия требованиям глав 3 и 4 Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил 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».
 - 2) технические и качественные характеристики закупаемых товаров, фармацевтических услуг, включая технические спецификации указано в приложении №1;
 - 3) объем закупаемых товаров, фармацевтических услуг и суммы, выделенные для их закупки по каждому лоту указано в приложении №1.
 - 4) Условия поставки: г. Алматы, ул. Жандосова,6, оплата после поставки товара, способ поставки ДДР. Срок поставки: до декабря 2018 года по заявке Заказчика.
 - 5) условия платежей: потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупки 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
- ИИК KZ088562203102012791
- БИК KСІВКЗКХ
- АО «Банк Центр Кредит»

- 6) требования к языкам тендерной заявки, договора закупки или договора на оказание фармацевтических услуг государственный или русский язык;
- 7) требования к оформлению тендерной заявки в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, профилактических (иммунологических, 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 страхования»;
- 8) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, профилактических (иммунологических, 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 страхования»;
- 9) Место представления (приема) документов и окончательный срок подачи тендерной документации: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, Администрация, 3 этаж (отдел государственных закупок) с 10.01.2018 г. с 10.00 часов по 30.01.2018 г. до 10.00 часов;
- 10) формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, профилактических (иммунологических, 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 страхования»;
- 11) Дата, время и место вскрытия конвертов с тендерной документацией г. Алматы, ул. Жандосова, 6 малый конференц-зал 30.01.2017г. время 12.00 час ;
- 12) условия предоставления потенциальным поставщикам – отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, профилактических (иммунологических, 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 страхования»;

13) условия внесения, форму, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупки или договора на оказание фармацевтических услуг в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил 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 страхования»;

14) Сведения о квалификации согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил 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 страхования»;

15) требования к товарам, установленные главой 4 в соответствии Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил 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 страхования».