

Утверждаю
Председатель правления АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии»
Кандарова Д.Р.
2024 года




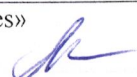
Протокол итогов № 32-2024
по запуску медицинских изделий способом запроса ценовых предложений


АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии», г. Алматы, пр.Абая, 91

1. АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии», г. Алматы, пр.Абая, 91 провело процедуру закупок товаров «Закуп лекарственных средств, медицинских изделий» способом запроса ценовых предложений.
2. До истечения окончательного срока представления ценовых предложений, указанного в электронном объявлении, ценовые предложения представлены следующими потенциальными поставщиками:


№	Наименование	Краткая характеристика	Ед. изм.	Кол-во/ объем	Наименование потенциальных поставщиков	Дата и время предоставления ценового предложения	Заявленная общая цена, в тенге
1	Каспофунгин	Лиофилизат для приготовления раствора для инфузий, 50 мг, №1 (Касполиоф)	фл	80	нет		
2	Матрикс остеопластический	Матрикс остеопластический "Bio-Ost", блок, 40x20x10 мм, 8 см3	шт	45	нет		
3	Материал гемостатический рассасывающийся 5,1см x 10,2см	Стерильный местный рассасывающийся гемостатический монокомпонентный материал на основе окисленной восстановленной целлюлозы, выполненный из древесного сырья, что позволяет сохранять достаточную прочность и структуру материала после соприкосновения с кровью для возможного репозиционирования продукта. Материал представлен в виде многослойной волокнистой структуры, позволяющей моделировать размер и форму фрагмента, а также расслаивать материал не менее, чем на 7 слоев для достижения гемостаза на больших поверхностях. Содержание карбоксильных групп составляет от 18% до 21% от массы. При контакте материала с кровью создается кислая среда (pH ниже 4), при которой подавляется рост и развитие основных возбудителей раневой инфекции (являющимися нейтрофилами, согласно классификации микроорганизмов, основанной на кислотности среды) - Staphylococcus aureus, в т.ч. MRSA; Staphylococcus epidermidis, в т.ч. MRSE; Escherichia coli; Pseudomonas aeruginosa; Enterococcus, в т.ч. VRE; устойчивые к пенициллину Streptococcus pneumoniae; Micrococcus luteus; Streptococcus pyogenes, группа A; Streptococcus pyogenes, группа B; Streptococcus salivarius; Branhamella catarrhalis; Bacillus subtilis; Proteus vulgaris; Corynebacterium xerosis, Mycobacterium phlei; Clostridium tetani; Clostridium perfringens; Bacteroides fragilis; Klebsiella aerogenes;	уп	1	нет		


		<p>Lactobacillus sp.; Salmonella enteritidis; Shigella dysenteriae; Serratia marcescens; Enterobacter cloacae; Pseudomonas stutzeri; Proteus mirabilis. Приведенный выше список штаммов патогенов подтвержден доказанным бактерицидным эффектом и указан в прилагаемой к продукту инструкции. Материал полностью рассасывается в течение 7-14 дней. Материал предназначен для остановки капиллярных, венозных и слабых артериальных кровотечений во многих областях хирургии, например, в сердечно-сосудистой хирургии, при геморроидэктомии, имплантации сосудистых протезов проведении биопсий, при операциях на легких, в челюстно-лицевой хирургии, при резекции желудка, при операциях на ЛОР-органах, печени и желчном пузыре, при гинекологических операциях, при торакальной и абдоминальной симпатэктомии, в нейрохирургии, особенно при оперативных вмешательствах на головном мозге, при операциях на щитовидной железе, при пересадках кожи, а также при лечении поверхностных травматических повреждений. Инструкция содержит пошаговое схематическое руководство по применению при эндоскопических процедурах в виде изображений. Наличие маркировки продукции на стерильном вкладыше: наименование гемостатического материала, состав, размер гемостатического материала, наименование производителя, матричный код, каталожный номер и указание о стерильности для правильной идентификации продукции персоналом в стерильной зоне в ходе хирургического вмешательства. Размер 5,1 см x 10,2 см. Форма поставки по 10 штук в первичной заводской упаковке, каждая штука в индивидуальной стерильной упаковке.</p>					
4	ПДС II фиолетовый M1.5 (4/0) 90см две иглы колющие RB-1	<p>Нить стерильная хирургическая, синтетическая, рассасывающаяся, монофиламентная, изготовленная из полиэфира поли-п-диоксанона. Используемые материалы не имеют антигенной активности и апирогенны. Нить окрашена в контрастный цвет для улучшения визуализации в ране. Нить сохраняет 60% прочности на разрыв IN VIVO через 2 недели, 40% через 4 недели, 35% через 6 недель, срок полного рассасывания 182-238 дней. Метрический размер 1,5, условный размер 4/0. Длина нити 90 см. Две иглы. Игла изготовлена из коррозионностойкого высокопрочного сплава с добавлением хрома, никеля, титана и молибдена, обработана силиконом, что способствует уменьшению трения между иглой и тканями. Материал иглы на 40% более устойчив к необратимой деформации (изгибу), чем иглы из обычной нержавеющей стали, что предотвращает необходимость замены иглы, улучшает контроль над иглой и уменьшает травмирование</p>	уп	1	TOO «Dives» 	31.05.2024г 11-50	131940

		<p>тканей. Металл иглы создан на базе специфической углеродной микроструктуры, характеризующейся максимальной прочностью, дополняемой явлением технологической "памяти металла". Иглы колющие, 1/2 окружности, 17 мм длиной. Диаметр тела иглы - 0,4572 мм. Имеются насечки на внешней и внутренней области иглы. Стерильный внутренний вкладыш с шовным материалом упакован в индивидуальную одинарную упаковку из фольги, которая не имеет дополнительного полимерно-бумажного (транспортировочного) пакета. Данная упаковка обеспечивает доступ к внутреннему вкладышу в одно движение для минимизации временных затрат на манипуляции с нитью. Маркировка одинарной упаковки из фольги содержит наименование шовного материала, его состав; товарный знак, товарный знак производителя, наименование производителя; матричный код; каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длину иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, количества игл; информацию о сроке годности, номере партии(серии), изображение иглы в натуральную величину, указание о стерильности с указанием метода стерилизации, указание об однократном применении; Маркировка внутреннего вкладыша содержит наименование шовного материала, его состав, товарный знак, товарный знак производителя, наименование производителя, матричный код, каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длины иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, изображение иглы в натуральную величину, количество игл, указание о стерильности с указанием метода стерилизации, указание об однократном применении. Специальная технология овальной укладки нити на внутреннем пластиковом лотке обеспечивает ее прямолинейность после извлечения, минимизируя возникновение эффекта "памяти формы". Игла зафиксирована, не задействуя острие иглы на внутреннем лотке, что предотвращает затупление острия. Лоток снабжен отклоняющимся пластиковым лепестком, который позволяет позиционировать иглу на нужную глубину в браншах иглодержателя в одно движение. Групповая упаковка (коробка) содержит 36 штук, герметична (полиэтилен или другой материал), предохраняет содержимое от влаги и дублирует информацию с индивидуальной упаковки. Каждая коробка содержит инструкцию по медицинскому применению на русском языке.</p>					
5	ПДС II фиолетовый M1.5 (4/0) 90 см две	Нить стерильная хирургическая, синтетическая, рассасывающаяся, монофиламентная, изготовленная из	уп	1	TOO «Dives» 	31.05.2024г 11-50	246060

	<p>иглы колющие SH-1</p>	<p>полиэфира поли-п-диоксанона. Используемые материалы не имеют антигенной активности и апиrogenны. Нить окрашена в контрастный цвет для улучшения визуализации в ране. Нить сохраняет 60% прочности на разрыв IN VIVO через 2 недели, 40% через 4 недели, 35% через 6 недель, срок полного рассасывания 182-238 дней. Метрический размер 1,5, условный размер 4/0. Длина нити 90 см. Две иглы. Иглы изготовлены из коррозионностойкого высокопрочного сплава, обработаны силиконом, что способствует уменьшению трения между иглой и тканями, и облегчает проведение иглы через ткани. Марка стали - 4310. Иглы колющие, 1/2 окружности, 22 мм длиной. Диаметр тела иглы 0,4572 мм. Имеются насечки на внешней и внутренней области иглы. Стерильный внутренний вкладыш с шовным материалом упакован в индивидуальную одинарную упаковку из фольги, которая не имеет дополнительного полимерно-бумажного (транспортировочного) пакета. Данная упаковка обеспечивает доступ к внутреннему вкладышу в одно движение для минимизации временных затрат на манипуляции с нитью. Маркировка одинарной упаковки из фольги содержит наименование шовного материала, его состав; товарный знак, товарный знак производителя, наименование производителя; матричный код; каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длину иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, количества игл; информацию о сроке годности, номере партии (серии), изображение иглы в натуральную величину, указание о стерильности с указанием метода стерилизации, указание об однократном применении. Маркировка внутреннего вкладыша содержит наименование шовного материала, его состав, товарный знак, товарный знак производителя, наименование производителя, матричный код, каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длины иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, изображение иглы в натуральную величину, количество игл, указание о стерильности с указанием метода стерилизации, указание об однократном применении. Специальная технология овальной укладки нити на внутреннем пластиковом лотке обеспечивает ее прямолинейность после извлечения, минимизируя возникновение эффекта "памяти формы". Игла зафиксирована, не задействуя острие иглы на внутреннем лотке, что предотвращает затупление острия. Лоток снабжен отклоняющимся пластиковым лепестком, который позволяет позиционировать иглу на нужную глубину в браншах иглодержателя в одно движение. Групповая</p>					
--	--------------------------	---	--	--	---	--	--

		упаковка (коробка) содержит 36 штук, герметична (полиэтилен или другой материал), предохраняет содержимое от влаги и дублирует информацию с индивидуальной упаковки. Каждая коробка содержит инструкцию по медицинскому применению на русском языке.					
6	ПДС II фиолетовый M2 (3/0) 70 см две иглы колющие SH-1	<p>Нить стерильная хирургическая, синтетическая, рассасывающаяся, монофиламентная, изготовленная из полиэфира поли-п-диоксанона. Используемые материалы не имеют антигенной активности и апирогенны. Нить окрашена в контрастный цвет для улучшения визуализации в ране. Нить сохраняет 80% прочности на разрыв IN VIVO через 2 недели, 70% через 4 недели, 60% через 6 недель, срок полного рассасывания 182-238 дней. Метрический размер 2, условный размер 3/0. Длина нити 70 см. Две иглы. Иглы изготовлены из коррозионностойкого высокопрочного сплава, обработаны силиконом, что способствует уменьшению трения между иглой и тканями, и облегчает проведение иглы через ткани. Марка стали - 4310. Иглы имеют конструкцию, увеличивающую надежность их фиксации в иглодержателе за счет насечек в месте захвата. Иглы колющие, 1/2 окружности, 22 мм длиной. Диаметр тела иглы 0,5588 мм. Имеются насечки на внешней и внутренней области иглы. Стерильный внутренний вкладыш с шовным материалом упакован в индивидуальную одинарную упаковку из фольги, которая не имеет дополнительного полимерно-бумажного (транспортировочного) пакета. Данная упаковка обеспечивает доступ к внутреннему вкладышу в одно движение для минимизации временных затрат на манипуляции с нитью. Маркировка одинарной упаковки из фольги содержит наименование шовного материала, его состав; товарный знак, товарный знак производителя, наименование производителя; матричный код; каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длину иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, количества игл; информацию о сроке годности, номере партии (серии), изображение иглы в натуральную величину, указание о стерильности с указанием метода стерилизации, указание об однократном применении. Маркировка внутреннего вкладыша содержит наименование шовного материала, его состав, товарный знак производителя, наименование производителя, матричный код, каталожный номер, условный и метрический размер нити, цвет нити, длину нити, количество нитей; длины иглы, обозначение типа иглы, кривизны иглы, изображение иглы в натуральную величину, количество игл, указание о стерильности с</p>	уп	1	ТОО «Dives»	31.05.2024г 11-50	216540

		указанием метода стерилизации, указание об однократном применении. Специальная технология овальной укладки нити на внутреннем пластиковом лотке обеспечивает ее прямолинейность после извлечения, минимизируя возникновение эффекта "памяти формы". Игла зафиксирована, не задействуя острие иглы на внутреннем лотке, что предотвращает затупление острия. Лоток снабжен отклоняющимся пластиковым лепестком, который позволяет позиционировать иглу на нужную глубину в браншах иглодержателя в одно движение. Групповая упаковка (коробка) содержит 36 штук, герметична (полиэтилен или другой материал), предохраняет содержимое от влаги и дублирует информацию с индивидуальной упаковки. Каждая коробка содержит инструкцию по медицинскому применению на русском языке.					
7	Имплантат сетчатый размером 12/88, 15/88, 20/88	Титановый имплантат для замены тела позвонка в виде тонкостенной перфорированной втулки с возможностью резки до нужного размера, внутри большое отверстие для костного трансплантата, широкий диапазон доступных размеров диаметров: 10, 12, 15, 20 мм, что позволяет выбирать имплантаты для шейного, грудного и поясничного отделов позвоночника, диаметры с цветовой кодировкой, широкий ассортимент отрезанных по размеру высоты имплантатов, в зависимости от диаметра от 7 мм до 88 мм, имплантация возможна с различными оперативными доступами: передним, передне- и заднебоковым, боковым. Возможность установки опорных крышек, снижающих риск оседания имплантата в телах позвонков	шт	5	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	552550
8	Крышка зубчатая диаметром 12, 15, 20	Опорные крышки, для установки на сетчатые имплантаты, снижающие риск оседания имплантата в телах позвонков. Доступные диаметры: 10, 12, 15, 20 мм, наличие плоских и угловых версий 2,5° и 5°, диаметры с цветовой кодировкой, соответствующие диаметрам имплантата, зубчатая поверхность опорных крышек, повышающая стабильность установки имплантата и снижающая риск миграции, опорные крышки устанавливаемые в имплантатах блокируются методом вжатия (press-fit), без необходимости использования дополнительных предохранительных элементов. Используются попарно.	шт	5	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	552550
9	Кейдж дистракционный, для шейного отдела позвоночника со стабилизатором и винтами	Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен состоять из втулки базовой 4, втулки телескопической с специальным трапецеидальной, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Диаметр кейджа 14-16мм, высота дестракции 18-26мм, 25-40мм, 39-68мм.	шт	1	Нет 		


10	Лавсан нити хирургические полиэфирные плетеные	Лавсан №5 Нити хирургические полиэфирные плетеные, нестерильные, белого цвета, изготовлены из полиэтилентерефталата	м	1000	нет		
11	5.0ChLP пластина для плечевой кости ботв. L-146	Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-146мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт	2	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	219500
12	5.0ChLP винт 3.5x26Т	Винт 3,5 - Винт длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет	шт	8	ТОО «Апex Со» 	31.05.2024г 14-30	65600


		<p>фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.</p>					
13	5.0ChLP винт 3.5x30T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.</p>	шт	8	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	65600
14	5.0ChLP винт 3.5x46T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 -</p>	шт	5	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	41000


		6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.					
15	5.0ChLP винт 3.5x50T	Винт 3,5 - Винт длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт	4	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	32800
16	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30T	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	4850
17	Отвертка T15	Отвертка T15 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплашена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX T15. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	171013
18	Сверло с	Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 - Длина сверла	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	39155


	измерительной шкалой 2.8/220	220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.					
19	Втулка направляющая 5.0/2.8	Втулка направляющая 5,0/2,8 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 86мм, диаметр 5мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм. На конце втулки резьба М4,5х1 длиной 3,7мм. Рукоятка длиной 11мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	140956
20	7.0ChLP пластина широкая для большеберцовой кости, левая 8отв. L-200	Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-200мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	91800


		резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.					
21	7.0ChLP винт 5.0x46T	Винт 5,0 - Винт длиной 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	2	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	18800
22	7.0ChLP винт 5.0x50T	Винт 5,0 - Винт длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	2	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	18800
23	7.0ChLP винт 5.0x60T	Винт 5,0 - Винт длиной 60мм. Резьба двухзаходная	шт	2	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	18800


		<p>диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.</p>					
24	7.0ChLP винт 5.0x65T	<p>Винт 5,0 - Винт длиной 65мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.</p>	шт	3	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	28200
25	7.0ChLP винт 5.0x70T	<p>Винт 5,0 - Винт длиной 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p> <p>Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал</p>	шт	1	<p>ТОО «Apex Co»</p> 	31.05.2024г 14-30	9400


		изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.					
26	Отвертка T25	Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX T25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	211246
27	Отвертка T30	Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX T30. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	315988
28	Сверло с измерительной шкалой 4.0/220	Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длиной 27мм. Хвостовик сплавлен до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм, на расстоянии 5 мм от конца имеет радиальный канал R=0,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	40721
29	Втулка направляющая 7.0/4.0	Направитель 7.0/4.0 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, диаметр 7мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм. На конце втулки резьба M5.3 длиной 5мм. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 10мм. На рукоятке маркировка радиальной полосой шириной 2мм синего цвета. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	70478
30	Втулка направляющая 9/5.0	Направитель сверла 9/5 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, наружный диаметр 9мм, на расстоянии 1,2мм от начала втулки наружный диаметр 7,2мм. Канюлированное отверстие диаметром 5,5мм. Носовая часть втулки конусовидная. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 12мм. имеет маркировку	шт	1	ТОО «Apex Co» 	31.05.2024г 14-30	34456


		в форме перстня шириной 2мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.					
31	Сверло канюлированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220	Сверло канюлированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 5мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	87706
32	Сгибатель для мелких пластин, ширина зазора 2,5 и 4мм, длиной 150мм	Изгибатель мелких пластин 2,5 и 4мм; L-150 - Длина инструмента 150мм, ширина рукоятки 15мм, закруглена на конце, толщина 5мм, ширина рабочей части 20мм, длина 25мм. В рабочей части изгибателя 2 выемки шириной 2,6мм глубиной 9мм, на расстоянии 7,5мм от начала изгибателя, под пластины толщиной до 2,5мм и 4,1мм глубиной 12мм, на расстоянии 16мм от начала изгибателя, под пластины толщиной до 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	266250
33	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	шт	1	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	225000
34	Стержень вертельный ChFN 130°-9x180	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 180мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое	шт	1	ТОО «Апex Со» 	31.05.2024г 14-30	111300

		<p>отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>					
35	Стержень вертельный ChFN 130°-9x200	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 200мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое</p>	шт	1	<p>ТОО «Арех Со»</p> 	31.05.2024г 14-30	111300

		отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.					
36	Винт дистальный 4.5 L-40	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина винта 40мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	4	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	29040
37	Винт дистальный 4.5	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина	шт	4	 ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	29040

	L-45	винта 45мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.					
38	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85H	Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 85мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	2	ТОО «Апex Со»	31.05.2024г 14-30	53000
39	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11мм, длина винта 90мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба	шт	1	ТОО «Апex Со» 	31.05.2024г 14-30	51050

		<p>М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии от 35 до 55 мм с шагом 5 мм соответственно, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>					
40	<p>Фиксационный канюлированный винт вертельный винт 11/2.7/95</p>	<p>Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11мм, длина винта 95мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии от 35 до 55 мм с шагом 5 мм соответственно, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий</p>	шт	1	<p>ТОО «Апex Со»</p> 	31.05.2024г 14-30	51050

		международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.					
41	Винт слепой M12x1.75-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1x45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта M12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	2	ТОО «Apex Co»	31.05.2024г 14-30	26860
42	Винт компрессионный M8x1.25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий	шт	2	ТОО «Apex Co» 	31.05.2024г 14-30	26860

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

- 1) В ходе рассмотрения ценовых предложений поставщики не отклонены.
2) потенциальные поставщики, при процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями не присутствовали.
3) определены соответствующие требованиям объявления, следующие потенциальные поставщики: ТОО «Dives», ТОО «Аrex Со».

3. По результатам рассмотрения ценовых предложений всех потенциальных поставщиков комиссия АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии», г. Алматы, пр.Абая, 91 **РЕШИЛА:**

- признать закупки товаров «Закуп медицинских изделий» способом запроса ценовых предложений по лотам № 1,2,3,8,9,10 не состоявшимися на основании пункта 79;
- признать закупки товаров «Закуп медицинских изделий» способом запроса ценовых предложений по лотам № 4-42 состоявшимися на основании пункта 78;
- осуществить закупки по лоту №4,5,6 у ТОО «Dives» (г.Алматы, ул.Гоголя 89А) на сумму 588540,00 (пятьсот восемьдесят восемь тысяч пятьсот сорок) тенге, осуществить закупки по лоту №7,8, 11-42 у ТОО «Аrex Со» (г.Алматы, ул.Е.Рахмадиева 35) на сумму 3553919,00 (три миллиона пятьсот пятьдесят три тысяч девятьсот девятнадцать) тенге.

Работнику подразделения закупок опубликовать итоги закупок на Интернет-ресурсе в течение 3 (трех) рабочих дней со дня подписания решения.

Онгарбаев Б.Т.

Заместитель Председателя правления по клинической части, Председатель комиссии;

Турлыбекова Г.Н.

руководитель отдела правовой работы;

Кузембаев Т.М.

начальник Отдела государственных закупок, заместитель Председателя комиссии;

Исбергенова К.К.

Руководитель Центра лекарственного обеспечения;

Бимирзаева Ж.Г.

экономист отдела планирования и экономического анализа;

Диас А.

менеджер Отдела государственных закупок, секретарь комиссии.