

Протокол №16
об итогах осуществления закупа товара
способом запроса ценовых предложений

г. Астана

«07» марта 2024 года

Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного «Многопрофильная городская больница №1» акимата города Астаны провело закуп товаров на основании приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 «Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг» (далее – Правила) способом запроса ценовых предложений.

1. Перечень закупаемых товаров, краткая характеристика (описание), количество, сумма, выделенная для закупок, а также информация о ценовых предложениях потенциальных поставщиков, представивших ценовые предложения в установленные сроки, приведены в Приложении № 1 к настоящему Протоколу.

2. До истечения окончательного срока представления конвертов с ценовыми предложениями, указанного в объявлении (до 09:00 ч. «01» марта 2024 года), ценовые предложения предоставлены следующими потенциальными поставщиками:

| № лота | Наименование потенциального поставщика | Дата и время предоставления ценового предложения |
|--------|--|--|
| 1. | ТОО «Neola» | «29» февраля 2024 года 14:05 часов |
| 2. | ТОО «А-37» | «29» февраля 2024 года 14:17 часов |
| 3. | ТОО «МедКор» | «29» февраля 2024 года 14:23 часов |
| 4. | ТОО «Арех Со» | «29» февраля 2024 года 15:10 часов |
| 5. | ТОО «Эль-Фарм» | «29» февраля 2024 года 16:24 часов |

3. Уполномоченные представители потенциальных поставщиков, принимавшие участие на процедуре вскрытия конвертов: нет.

4. В ходе рассмотрения представленных документов отклонены ценовые предложения следующих потенциальных поставщиков:

ТОО «Эль-Фарм» по лотам №77, 84
по лоту №77

техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует требованиям объявления: отсутствует длина 170, 370 мм.

В.В.Ф.

М.М.М.

по лоту №84

- количество товара, представленное в ценовом предложении потенциального поставщика (17 шт), не соответствует требованиям объявления Заказчика (32 шт);

- цена за единицу товара, представленная в ценовом предложении потенциального поставщика (32 000,00 тенге), превышает цену, предусмотренную в объявлении Заказчика (22 616,00 тенге).

ТОО «Neola» по лотам №100, 101, 102

по лоту №100

имеются разночтения в технической спецификации потенциального поставщика.

В графе «Наименование» представлена длина винта от 20 до 90 мм, в графе «Характеристика» указанные характеристики представлены от 25 до 100 мм.

Угловая фиксация головки винта, представленная в технической спецификации потенциального поставщика (30°), не соответствует требованиям объявления (в диапазоне 45°).

По лоту №101

имеются разночтения в технической спецификации потенциального поставщика.

В графе «Наименование» представлена длина винта от 40 до 600 мм, в графе «Характеристика» указанные характеристики представлены от 60 до 500 мм.

По лоту №102

Высота винта, представленная в технической спецификации потенциального поставщика (4,7 мм), не соответствует требованиям объявления (5,5 мм).

5. В ходе рассмотрения представленных документов ценовые предложения следующих потенциальных поставщиков определены соответствующими требованиям объявления:

ТОО «А-37» по лотам №27, 28, 29, 30, 32, 34, 35, 36, 51, 52, 53, 56, 57, 59, 60, 61;

ТОО «МедКор» по лотам №115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124;

ТОО «Арех Со» по лотам №1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 31, 33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 58, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136;

ТОО «Эль-Фарм» по лотам №78, 79, 80, 82, 83, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97.

6. По результатам рассмотрения ценовых предложений потенциальных поставщиков Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Многопрофильная городская больница №1» акимата города Астаны

РЕШИЛО:

признать победителями закупок и заключить договор со следующими потенциальными поставщиками:

- по лотам №115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124 ТОО «МедКор» (г. Алматы, Наурызбайский район, Микрорайон Байтак, квартал Каргалы, дом 46) на общую сумму 1 677 500,00 (один миллион шестьсот семьдесят семь тысяч пятьсот) тенге;

- по лотам №1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 31, 33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 58, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136 ТОО «Арех Со» (г. Алматы, Бостандыкский район, микрорайон Нур Алатау, ул. Еркегали Рахмадиев, дом 35) на общую сумму 84 304 423,00 (восемьдесят четыре миллиона триста четыре тысячи четыреста двадцать три) тенге;

- по лотам №27, 28, 29, 30, 32, 34, 35, 36, 51, 52, 53, 56, 57, 59, 60, 61 ТОО «А-37» (г. Алматы, Бостандыкский район, Микрорайон Нур Алатау, ул. Казыбек Тауасарулы, дом 24) на общую сумму 8 485 060,00 (восемь миллионов четыреста восемьдесят пять тысяч шестьдесят) тенге;

7. В соответствии с пунктом 79 Правил признать закупки товаров способом запроса ценовых предложений несостоявшимися по лотам: №125, 126, 127, 128.

8. Отделу по государственным закупкам обеспечить размещение настоящего протокола на интернет-ресурсе Заказчика в соответствии с Правилами.

Председатель

комиссии:

Бабанов Ж.Н.

Члены комиссии:

Кумаров К.Ж.

Абуова М.А.

Султангереев А.Б.

Жантурин Н.Б.

Секретарь комиссии:

Кумекова А.О.

| Наименование (МНН) | Идентификация (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утверждаемая для закупки, тенге | ТОО "Архан С" Co | ТОО "Неопа" | ТОО "Ал-37" | ТОО "Эль-Форт" | ТОО "МедБор" | |
|--------------------|--|---|----------|------------|------------------------|--|------------------|-------------|-------------|----------------|--------------|--|
| 22 | Пластина для лучевой кости широкая, левая, правая, для дистальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокарных отверстий для блокарных винтов, данные отверстия имеют опорную корончатую часть, и шарнирно цилиндрическую. В диффузной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Высота отверстия для спицы бифуркира диаметром 2,0 мм. Компрессорный винт должен иметь триприваривающий ягтб (толщина - 6,5 мм) и антиротационный ягтб (толщина - 6,5 мм). Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для дистальной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53мм, 64 мм, 75 мм, 3, 4, 5 блокарных отверстия в диффузной части пластины. Ширина дистальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокарных отверстий для блокарных винтов, данные отверстия имеют опорную корончатую часть, и шарнирно цилиндрическую. В диффузной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Высота отверстия для спицы бифуркира диаметром 2,0 мм. Компрессорный винт должен иметь триприваривающий ягтб (толщина - 6,5 мм) и антиротационный ягтб (толщина - 6,5 мм). Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | шт | 18 | 52 901,00 | 952 218,00 | 52 900,00 | | | | | |
| 23 | Пластина для предплюсневой части 110мм, 2 компрессивных отверстия диаметром 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 6мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 10мм, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Кришера на расстоянии 16мм от конца пластины. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | Пластина предназначена для фиксации переломов ключицы. Толщина пластины 2,5мм, длина пластины L-82мм, 102мм ширина между отверстиями 110мм, 2 компрессивных отверстия диаметром 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 6мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 10мм, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Кришера на расстоянии 16мм от конца пластины. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | шт | 8 | 53 571,00 | 428 568,00 | 53 570,00 | | | | | |
| 24 | Пластина ключицы S-образная, левая, правая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99мм, 108мм, 116 мм, 6, 7, 8 блокарных отверстий в диффузной части пластины для блокарных винтов диаметром 3,5 мм, в акромиальном конце 5 блокарных отверстий для блокарных винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную корончатую часть, и шарнирно цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм, для осуществления компрессии. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | Пластина ключицы S-образная, левая и правая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99мм, 108мм, 116 мм, 6, 7, 8 блокарных отверстий в диффузной части пластины для блокарных винтов диаметром 3,5 мм, в акромиальном конце 5 блокарных отверстий для блокарных винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную корончатую часть, и шарнирно цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм, для осуществления компрессии. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | шт | 20 | 136 660,00 | 2 732 200,00 | 136 638,00 | | | | | |
| 25 | Пластина ключицы S-образная, левая, правая, для фиксации переломов ключицы, без расширения для акромиального конца ключицы, длиной 84мм, 94мм, 104 мм, 8, 9, 10 блокарных отверстий, данные отверстия имеют опорную корончатую часть и шарнирно цилиндрическую. Не имеет овальных, компрессивных отверстий для кортикальных винтов. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | Пластина ключицы S-образная, левая и правая, для фиксации переломов ключицы, без расширения для акромиального конца ключицы, длиной 84мм, 94мм, 104 мм, 8, 9, 10 блокарных отверстий, данные отверстия имеют опорную корончатую часть и шарнирно цилиндрическую. Не имеет овальных, компрессивных отверстий для кортикальных винтов. Конструкция пластины должна позволять изнутри осуществлять компрессию. Имплантам должны быть обеспечены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2Sn-2Zn-1Fe-0,25%Ni-0,25%Cu. Состав материала: Аl - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,25%, Cu - 0,08%, Ti - 0,09%. Покрытие: порошок оксида титана. Термическая обработка: полирование черновое; полирование окончательное; вибриционная обработка. | шт | 20 | 138 754,00 | 2 775 080,00 | 138 740,00 | | | | | |

Handwritten signature/initials in blue ink.

| № по Р. д. таб. | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество изделий | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арт Сп" | ТОО "Нейл" | ТОО "А.37" | ТОО "Эл-Фарм" | ТОО "МедФор" |
|-----------------|---|--|----------|--------------------|------------------------|--|--------------|------------|------------|---------------|--------------|
| 29 | Дистальная медальная пластина для плечевой кости II левая, правая 307х, 307х, 307х, 407х, 58 мм, 1107х, 1307х, 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм | Дистальная медальная пластина должна быть изготовлена из нержавеющей титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для Medical Implants в организме человека и иметь анатомичное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть согнута в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части выемку для спицы Киршнера, позволяющую корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченные отверстия с острым и возможность минимальной установки за счет комбинированной формы краев пластины. Конструкция должна обеспечивать возможность минимизировать возможность заклинивания резьбы винтов и их заклинивание. Диаметр отверстия 2,7 мм, позволяющий осуществлять через них минимальное введение винтов. В дистальной части пластины должна быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты и их заклинивание. Диаметр отверстия 3,5 мм, позволяющий осуществлять между ними минимальное введение винтов. Остальные круглые блокировочные отверстия должны иметь диаметр не менее 3,5 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 10,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина дистальной части пластины должна составлять не менее 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 72 739,00 | 727 390,00 | 69 300,00 | | | | |
| 30 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 407х, 507х, 807х, 107х, 1207х, 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм | Пластина должна быть изготовлена из нержавеющей титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для Medical Implants в организме человека и иметь анатомичное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть согнута в соответствии с анатомической кривизной латерального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченные отверстия с острым и возможность минимальной установки за счет комбинированной формы краев пластины. Конструкция должна обеспечивать возможность минимизировать возможность заклинивания резьбы винтов и их заклинивание. Диаметр отверстия 2,7 мм, позволяющий осуществлять через них минимальное введение винтов. В дистальной части пластины должна быть одно овальное отверстие, позволяющее проводить проксимальную компрессию при экстензионном положении винта. В дистальной части пластины должна быть одно овальное отверстие, позволяющее проводить проксимальную компрессию при экстензионном положении винта. Диаметр отверстия должен составлять не менее 2,7 мм, из них два в высоту, позволяющих осуществлять введение винтов. В дистальной части пластины должна быть одно овальное отверстие, позволяющее проводить проксимальную компрессию при экстензионном положении винта. Диаметр отверстия должен составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 10,0 мм и не более 13,0 мм и не более 13,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 3,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 72 739,00 | 727 390,00 | 69 300,00 | | | | |
| 31 | Пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 307х, 116, 607х, 129, 707х, 155, 107х, 181, 1207х, 207 | Пластина для плечевой кости Y-образная используется при многоосевых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Минимальная высота пластины составляет форму кости. Резьбовые двухходные отверстия диаметром 4,5 мм имеют выступы в нижней части отверстия, что позволяет вкручивать пластины глубже головок винта и ограничить контакт резьбы головки винта с эндопротезной поверхностью пластины с минимальными потерями в дистальной части пластины. Пластина имеет ограниченные отверстия с острым, улучшающим контактирование резьбы винта и возможность минимизировать возможность заклинивания резьбы винтов и их заклинивание. Диаметр отверстия 2,7 мм, позволяющий осуществлять через них минимальное введение винтов. В дистальной части пластины должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты и их заклинивание. Диаметр отверстия 3,5 мм, позволяющий осуществлять между ними минимальное введение винтов. Остальные круглые блокировочные отверстия должны иметь диаметр не менее 3,5 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 10,0 мм и не более 13,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 3,0 мм. Диаметр межфранкентарной компрессии при экстензионном положении винта должен составлять не менее 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 154 738,00 | 1 547 380,00 | 154 736,00 | | | | |

Alp

| Номер р дота | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | | Ед изм | Количе ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арих Со" | ТОО "Neoh" | ТОО "А,37" | ТОО "Эль- Фарн" | ТОО "Маббор" | |
|--------------------|--|--|----|-----------|--------------------------|------------------------------|---|------------------|------------|------------|--------------------|-----------------|--|
| 32 | Пластичная пленка с сложным двухслойным лазерным распределением II слоя, привал-Юль, Юль, Юль, Юль, Юль, Юль, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм | Ключевая пленка должна быть изготовлена из неагломерированного титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, неагломерированных в органическом слое и иметь андированное покрытие II поколения, серого цвета. Пленка должна быть профилирована с учетом «обратной андированности» органического слоя и иметь в лагранжевой части естественное расширение. Должна иметь боковые вырезы, позволяющие легко ее планировать. Должна быть выполнена с помощью индустриальной пленочной литейной машины с шириной пленки от 70 до 200 мм. Пленка должна быть выполнена из высокопрочного полиолефина, который не подвергается деформации при нагревании до 200 °С. Пленка должна иметь определенную жесткость с жесткостью в направлении поперечной ширины не менее 0,5 МПа. Пленка должна иметь в лагранжевой части пленки ламинацию из 6 круглых блочных отверстий под винты с шагом 4,5 мм и диаметром 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм. Поверхности пленки должны быть выполнены из полиолефина с содержанием кислорода не более 0,5%. Ширину лагранжевой части пленки составляет диаметр не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина лагранжевой части пленки составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пленки должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пленка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 66 677,00 | 666 770,00 | 63 525,00 | | | | | | |
| 33 | Винт кортикальный титановый S2520, 30, 40, 50 мм | Винт кортикальный самопрорезающийся 2,7. Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухходовая диаметром 2,7 мм. Резьба должна быть выполнена из сплава титана. Головка винта по толщине должна соответствовать стандарту ISO 5832-3:2014 для изделий, неагломерированных в органическом слое. Фаска должна быть выполнена с углом 45 градусов. Рабочая часть винта имеет корпусное начало, верхний угол - 60°. Корпусное начало имеет 3 радиусных канавки 4мм, проследовая его без использования метчика. Исполнители должны быть оговорены по критерию безопасности и совместности с процессорами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, неагломерированных в человеческом организме. Титан, химические элементы: AI - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остальное. Покрытие пленочное, вибрационная обработка. | шт | 60 | 4 179,00 | 250 740,00 | 4 178,00 | | | | | | |
| 34 | Винт кортикальный полная резьба, титановый S2520, 30, 40, 50 мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, неагломерированных в органическом слое и иметь андированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм, 130 мм, 140 мм, 150 мм. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть ламинация титановая. Винт должен иметь шестигранной шляпки и индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 50 | 2 976,00 | 148 800,00 | 2 855,00 | | | | | | |
| 35 | Винт блокирующий (Т15) 3,5х14, 16, 18, 20, 26, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 80, 85 мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, неагломерированных в органическом слое и иметь андированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопрорезающаяся резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы из головки винта должна минимизировать возможность засаждения резьбы в шляпку пленки и его заслипания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шляпку типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 400 | 3 857,00 | 1 542 800,00 | 3 675,00 | | | | | | |
| 36 | Винт блокирующий 12, 14, 16, 18, 20, 30, 34, 36, 40 мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, неагломерированных в органическом слое и иметь андированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопрорезающаяся резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы из головки винта должна минимизировать возможность засаждения резьбы в шляпку пленки и его заслипания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шляпку типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 100 | 3 857,00 | 385 700,00 | 3 675,00 | | | | | | |

Handwritten signature

Handwritten signature

| Номер лота | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | Единица измерения | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, указанная для закупки, тенге | ТОО "Арх С" | ТОО "Неола" | ТОО "А.З." | ТОО "Эл-Фарм" | ТОО "МедКор" | |
|------------|--|--|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------------|-------------|-------------|------------|---------------|--------------|--|
| 45 | Пластина для локтевого отростка (левая, правая), длиной 88 мм, шириной 121 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 2 отв. 4шт. Боты для блондрных винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и шаровую цилиндрическую. В дифференциальной части пластины выносятся компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Марирована пластина кортикальным цветом. Материал изготовления - титан, техническое порош. 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 - 0,005%, max., Ti - остальное. Полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 165 315,00 | 330 630,00 | 165 314,00 | | | | | | |
| 46 | Пластина для вилки (левая, правая) | Пластина для вилки (левая, правая) шириной 60 мм, толщиной 2 мм, должна иметь 14 блондрных винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и шаровую цилиндрическую. Конструкция пластины должна позволять их интравенозную установку. Инсталляты должны быть выполнены по критериям безопасности с прорезами магнито-резонансной томографии. Марирована пластина кортикальным цветом. Материал изготовления - титан, техническое порош. 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 - 0,005%, max., Ti - остальное. Полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка. | шт | 8 | 76 045,00 | 608 360,00 | 76 044,00 | | | | | |
| 47 | Пластина для фиксации переломов плечевых костей, длиной 54 мм, шириной 84 мм, толщиной 1,24 мм, 3, 4, 5, 6 и 10 блондрных отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и шаровую цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Марирована пластина кортикальным цветом. Конструкция пластины должна позволять их интравенозную установку. Инсталляты должны быть выполнены по критериям безопасности с прорезами магнито-резонансной томографии. Материал изготовления - титан, техническое порош. 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 - 0,005%, max., Ti - остальное. Полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 73 199,00 | 731 990,00 | 73 198,00 | | | | | | |
| 48 | Пластина блондрная проксимальная латеральная (левая, правая) | Пластина блондрная проксимальная латеральная (левая, правая), длиной 194 мм, толщиной 3,5 мм, количество блондрных отверстий в дифференциальной части 6, цилиндрической. В дифференциальной части должно быть одно овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Марирована пластина синим цветом. Конструкция пластины должна позволять их интравенозную установку. Инсталляты должны быть выполнены по критериям безопасности с прорезами магнито-резонансной томографии. Материал изготовления - титан, техническое порош. 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 - 0,005%, max., Ti - остальное. Полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка. | шт | 15 | 136 660,00 | 2 049 900,00 | 136 658,00 | | | | | |

Handwritten signature

Handwritten signature

| Номер листа | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Колоче ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма упреждаемая для закупки, тенге | ТОО "Ажет Ср." | ТОО "Ноша" | ТОО "Аз-37" | ТОО "Эм- Фарм" | ТОО "МегаКор" |
|----------------|---|--|-------------|--------------------------|------------------------------|---|-------------------|------------|-------------|-------------------|------------------|
| 52 | Проксимальная латеральная большберцовая пластина IV дека, правая, 50т, 110т, L,R, 201 мм, 233 мм | <p>Пластина опорная для латерального мыщелка сослови должна быть изготовлена по негравированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь следующие характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> Материал - титан с оксидным покрытием серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь небольшое сфероидное расширение в области шейки. Виды обработки поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной частях отверстия для фиксации к костной ткани. Виды обработки поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной частях отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной частях отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной частях отверстия для фиксации к костной ткани. | шт | 2 | 66 677,00 | 133 354,00 | | | 63 525,00 | | |
| 53 | Проксимальная латеральная большберцовая пластина VI дека правая, 7.50т, L,R 131 мм, 147 мм | <p>Пластина опорная для латерального мыщелка плечевой кости должна быть изготовлена из негравированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь следующие характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> Материал - титан с оксидным покрытием серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь расширение L-образной формы. Виды обработки поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. | шт | 2 | 66 677,00 | 133 354,00 | | | 63 525,00 | | |
| 54 | Пластина для большберцовой кости латеральной 60т, 66т, L-86 | <p>Пластина для большберцовой части локтевого сустава, широкая - изготавливается при помощи высокоскоростных перфораторов проксимального отдела большберцовой кости. Пластина фиксируется на кости локтевого сустава с помощью шурупов.</p> <ul style="list-style-type: none"> Материал - титан с оксидным покрытием серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь расширение L-образной формы. Виды обработки поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. Степень шероховатости поверхности: шлифовка, полировка, проксимального отдела большберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для фиксации к костной ткани. | шт | 2 | 112 492,00 | 224 984,00 | | | 112 400,00 | | |

Handwritten signature/initials: Д.Д.Д.

Handwritten mark: 7/1/19.

| № п/п | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество стено. объём | Цена за единицу, тенге | Сумма, утверждённая для закупки, тенге | ТОО "Арх Со" | ТОО "Ноуд" | ТОО "Эл. - Фарм" | ТОО "МедКор" |
|-------|--|--|----------|-------------------------|------------------------|--|--------------|------------|------------------|--------------|
| 55 | Пластиковые болты, диаметр 4 мм, длина 120 мм, L=150, 70мм, L=165, 80мм, L=180 | Пластиковые болты, диаметр 4 мм, длина 120 мм, L=150, 70мм, L=165, 80мм, L=180 | шт | 6 | 159 253,00 | 955 518,00 | 159 252,00 | | | |
| 56 | Дистальная латеральная бедренная пластина II класса, L=176 мм, H=248 мм, 212 мм, 12 отс. | Дистальная латеральная бедренная пластина II класса, L=176 мм, H=248 мм, 212 мм, 12 отс. | шт | 1 | 78 800,00 | 78 800,00 | | 75 075,00 | | |
| 57 | Дистальная латеральная бедренная пластина VI класса, L=108 мм, 121 мм, 134 мм | Дистальная латеральная бедренная пластина VI класса, L=108 мм, 121 мм, 134 мм | шт | 15 | 56 758,00 | 851 370,00 | | | | 54 075,00 |

Handwritten signature or initials.

| Номер Р Лист | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | Ед изм | Количе ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арес Со" | ТОО "Ноид" ТОО "А.З.Т" | ТОО "Элм - Фарм" | ТОО "МедБор" |
|--------------------|---|--|-----------|--------------------------|------------------------------|---|------------------|------------------------|---------------------|-----------------|
| 64 | Винт спонгиозный капюшонный 7,0х32/70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм | Капюшонные винты: диаметр винта 7,0 мм. Длина винтов 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм. имеет паз под самонарезающую резьбу. Диаметр капюшонного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на коже винта высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу. Винты не финируются без использования мезина. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | шт | 20 | 17 228,00 | 350 560,00 | 17 526,00 | | | |
| 65 | Шайба 7,0х20 | Шайба 7,0х20 изготовлена из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | шт | 9 | 2 634,00 | 23 706,00 | 2 630,00 | | | |
| 66 | Спица Киршнера с предустановленной 2,0х310 | Диаметр спицы 2,0 мм. Длина спицы 310 мм. Спица производится на головке и с узкой частью. Заночка спицы - трехгранная. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | шт | 100 | 2 138,00 | 213 800,00 | 2 137,00 | | | |
| 67 | Пластина реконструктивная 3,5х3,6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22,0х8 | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, шириня пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 66 мм, 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 198 мм, 222 мм, 246 мм, 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22 соответственно. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 | шт | 15 | 96 924,00 | 1 453 860,00 | 96 922,00 | | | |
| 68 | Винт кортикальный самонарезающий (титан) 4,5х40, 44, 46, 50, 54, 56, 60 мм | Кортикальные винты: диаметр винта 4,5 мм. Длина винтов 40 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 56 мм, 60 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет паз под самонарезающую резьбу 3,5 мм. Резьба на коже винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования мезина. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - титан. Состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 0,65 - 1,2% max, Fe - 0,25% max, Cu - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое: полиэфирное; покрытие: ламинарное; покрытие: ламинарное; покрытие: ламинарное; покрытие: ламинарное | шт | 19 | 5 731,00 | 108 889,00 | 5 730,00 | | | |
| 69 | Сверло интрамедуллярное глубоко 7,0 (Нидзон) | Капюшонные интрамедуллярные сверла применяются для расщепления костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими устройствами, для создания ровного канала соответствующего диаметру выходящего стержня. Имеют не спиральную заточку стержня, что позволяет сверлу углубиться, не нарушая анатомические гребни костномозгового канала. Все сверла имеют катушечную резьбу. Диаметр сверла 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 12,0 мм, 13,0 мм и 14,0 мм. Длина сверла 390 мм и 480 мм. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным интрамедуллярным режущим инструментом. Также имеется вариант сверла с шлицевым Нидзон (универсальный инструмент для соединения с электродными дрельными головками производства Нидзон). Материал изготовления: Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | |
| 70 | Сверло интрамедуллярное глубоко 8,0 (Нидзон) | Капюшонные интрамедуллярные сверла применяются для расщепления костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими устройствами, для создания ровного канала соответствующего диаметру выходящего стержня. Имеют не спиральную заточку стержня, что позволяет сверлу углубиться, не нарушая анатомические гребни костномозгового канала. Все сверла имеют катушечную резьбу. Диаметр сверла 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 12,0 мм, 13,0 мм и 14,0 мм. Длина сверла 390 мм и 480 мм. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным интрамедуллярным режущим инструментом. Также имеется вариант сверла с шлицевым Нидзон (универсальный инструмент для соединения с электродными дрельными головками производства Нидзон). Материал изготовления: Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | |
| 71 | Сверло интрамедуллярное глубоко 9,0 (Нидзон) | Капюшонные интрамедуллярные сверла применяются для расщепления костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими устройствами, для создания ровного канала соответствующего диаметру выходящего стержня. Имеют не спиральную заточку стержня, что позволяет сверлу углубиться, не нарушая анатомические гребни костномозгового канала. Все сверла имеют катушечную резьбу. Диаметр сверла 9,0 мм, 10,0 мм, 12,0 мм, 13,0 мм и 14,0 мм. Длина сверла 390 мм и 480 мм. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным интрамедуллярным режущим инструментом. Также имеется вариант сверла с шлицевым Нидзон (универсальный инструмент для соединения с электродными дрельными головками производства Нидзон). Материал изготовления: Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | |

Handwritten signature or mark in the top right corner.

Handwritten initials or mark in the bottom right corner of the table area.

| № по Р дого | Наименование (МН) | Техническая спецификация | Ед изм | Количе ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арес Ср" | ТОО "Несла" | ТОО "А.37" | ТОО "Э.л. - Фарм" | ТОО "МедКор" |
|-------------------|--|---|-----------|--------------------------|------------------------------|---|------------------|-------------|------------|----------------------|-----------------|
| 72 | Стерео интрамедулярное гибкое 10.0 (Hydron) | Стерео интрамедулярное гибкое 10.0 (Hydron) | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | | |
| 73 | Стерео интрамедулярное гибкое 11.0 (Hydron) | Стерео интрамедулярное гибкое 11.0 (Hydron) | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | | |
| 74 | Стерео интрамедулярное гибкое 12.0 (Hydron) | Стерео интрамедулярное гибкое 12.0 (Hydron) | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | | |
| 75 | Стерео интрамедулярное гибкое 13.0 (Hydron) | Стерео интрамедулярное гибкое 13.0 (Hydron) | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | | |
| 76 | Стерео интрамедулярное гибкое 14.0 (Hydron) | Стерео интрамедулярное гибкое 14.0 (Hydron) | шт | 2 | 213 851,00 | 427 702,00 | 213 850,00 | | | | |
| 77 | Спили без упора L=150, 170, 250, 370 d=1,5; 1,8; 2,0 мм с перфорацией | Применяется для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А. Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, осколчатых, микрофрактурированных переломов. Функция спиля заключается в сквозном проходе их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим привертыванием к металлдистальным кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Подобным способом насаживается от 2 до 5 колец (полукольца) со спилями в зависимости от типа перелома, наложившие кольца (полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образую прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спили подразделяются на гладкие (без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спили без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, без упора диаметром 2,0 мм длина 370 мм, спиля без упора диаметром 1,5 мм длина 250 мм, спиля без упора диаметром 1,5 мм длина 170 мм, спиля без упора диаметром 1,5 мм длина 150 мм. Спили с упорной площадкой: - сбалансированная (перьявая) - Хвостовики спиля должны обладать следующими параметрами: длина 10*1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-1,1 мм. Поверхность спиля полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спили должны иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус пригнупления рабочей части спиля не более 0,03 мм. Спили должны выдерживать усилие на разрыв не менее 130кгс/см 2 Спили с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора до 120 кг. (12,2 кг) включительно. Упор на спилях должен быть выполнен из серебра - содержащего припой. Применяемые материалы: прутки с высокой начертовой поверхностью из нержавеющей медицинской стали. | шт | 700 | 2 262,00 | 1 583 400,00 | 2 052,00 | | | 1 600,00 | |
| 78 | Спили с упором, L=150, 170, 250, 370 d=1,5; 1,8; 2,0 мм с перфорацией | Применяется для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А. Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, осколчатых, микрофрактурированных переломов. Функция спиля заключается в сквозном проходе их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим привертыванием к металлдистальным кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Подобным способом насаживается от 2 до 5 колец (полукольца) со спилями в зависимости от типа перелома, наложившие кольца (полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образую прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спили подразделяются на гладкие (без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спиля с упором диаметром 1,5 мм длина 250 мм, спиля с упором диаметром 1,8 мм длина 400 мм, спиля с упором диаметром 2,0 мм длина 400 мм. Спили могут иметь форму результирующей части - сбалансированная (перьявая) - Хвостовики спиля должны обладать следующими параметрами: длина 10*1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-1,1 мм. Поверхность спиля полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спили должны иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус пригнупления рабочей части спиля не более 0,03 мм. Спили должны выдерживать усилие на разрыв не менее 130кгс/см 2 Спили с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора до 120 кг. (12,2 кг) включительно. Упор на спилях должен быть выполнен из серебра - содержащего припой. Применяемые материалы: прутки с высокой начертовой поверхностью из нержавеющей медицинской стали. | шт | 300 | 3 094,00 | 928 200,00 | 2 480,00 | | | 2 500,00 | |

И.И.И.

| Номер лота | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арес Со" | ТОО "Неда" | ТОО "А-37" | ТОО "Эль-Фарм" | ТОО "Медкор" | |
|------------|---|--|----------|------------|------------------------|--|---------------|------------|------------|----------------|--------------|--|
| 79 | Стержень резьбовой, М6, L=60, 80, 100, 120, 150, 200 мм | Техническая спецификация Габаритная длина стержня 60 мм, 80 мм, 100 мм, 120 мм, 150 мм, 200 мм. Стержни на всей длине поверхности должны иметь резьбу М6-8г по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и выгибов, препятствующих навинчиванию прокладочного клапана, двуплан и выровненных шток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отп. диаметром от 1,6мм до 1,7мм на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм от торца. | шт | 100 | 5 475,00 | 547 500,00 | 3 240,00 | | | 4 500,00 | | |
| 80 | Шайба с пальцом | Техническая спецификация Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации шпильки на опорных элементах. При вращении шпильки диаметром 1,5 мм, в паз шайбы, шпилька выступает за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации шпильки (отсутствие смещения в месте зажатия) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последнему не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость отверстий не должна превышать 0,8 мкм по ГОСТ 2789. | шт | 24 | 2 618,00 | 62 832,00 | 2 276,00 | | | 2 450,00 | | |
| 81 | Стержень резьбовой, М6, L=150, 200, 250, 300 мм | Техническая спецификация Габаритные размеры без выходящего стержня 150 мм, 200 мм, 250 мм, 300 мм, максимальный шаг соответственно шаговому размеру: 10 мм, 100 мм, 140 мм, 180 мм. Стержни, телескопической должны иметь на концах резьбовые заготовки с резьбой М6-8г по ГОСТ 9150. С одной стороны шайбы должны быть выделаны в виде стержня с образованной опорной поверхностью для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Иларова. С другой стороны резьбовой заготовки, должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня (максимальная величина вылета стержня привнесена в таблицу), с фиксацией в промежуточных положениях. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и выгибов, препятствующих навинчиванию прокладочного клапана, двуплан и выровненных шток. Хвостовики должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Тело стержня должно быть изготовлено из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. | шт | 10 | 26 186,00 | 261 860,00 | 19 440,00 | | | | | |
| 82 | Болт-спинификатор, М6, с пальцем | Техническая спецификация Болт-спинификатор предназначен для крепления шпильки на опорных элементах аппарата Иларова. Болт-спинификатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм до 25 мм. Болт-спинификатор должен быть снабжен подложником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и пальцем шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8г по ГОСТ 9150. Болт-спинификатор должен иметь крепить шпильку на опорных элементах аппарата Иларова. При креплении шпильки на опорном элементе болтом-спинификатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются заусеницы и выгибы, препятствующие навинчиванию прокладочного клапана, двуплан и выровненных шток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. | шт | 204 | 2 857,00 | 582 828,00 | 2 480,00 | | | 2 500,00 | | |
| 83 | Подложник, D=150 мм, 21 отп. | Техническая спецификация Подложник, D=150 мм, 21 отп. Подложник должен быть снабжен отверстиями диаметром от 6,6 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х15. Отверстия в подложнике должны иметь равномерный шаговитости среднего диаметра (кроме мест отпаива кольца подложник). Подложник должен иметь диаметр 40,2 мм. Отверстия в подложнике должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра подложника, допускаемая несоосность не более 0,25 мм. Профилирование подложника должно быть торцевой формы с главным пересечением на плоскости торца. Подложник должен собираться в колду свободно, без перекосов и заедания с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на колду должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней шпильки и стержней-шпильки. Допустимая плоскостность этой поверхности должна быть не более 0,3 мм. Подложник должен быть изготовлен из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 16 | 21 425,00 | 342 800,00 | 15 980,00 | | | | 16 000,00 | |

Handwritten signature

Handwritten initials

| Номер лота | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | Единица измерения | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арх Со" | ТОО "Нола" | ТОО "Азур" | ТОО "Эм-Фарм" | ТОО "МедКор" |
|------------|-------------------------------|--|-------------------|------------|------------------------|--|--------------|------------|------------|---------------|--------------|
| 84 | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. | Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть симметричны относительно диаметра от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешности шага не должны превышать ±0,2 мм. Отверстия в сечении полуколец должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полуколец, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль изделия с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должны образовываться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спицы и стержней-шпунтов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 32 | 22 616,00 | 723 712,00 | 20 520,00 | | | 32 000,00 | |
| 85 | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. Полукольца должны быть симметричны относительно диаметра от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешности шага не должны превышать ±0,2 мм. Отверстия в сечении полуколец должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полуколец, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль изделия с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должны образовываться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спицы и стержней-шпунтов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 10 | 43 800,00 | 380 800,00 | 17 980,00 | | | 18 000,00 | |
| 86 | Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. | Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. Полукольца должны быть симметричны относительно диаметра от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешности шага не должны превышать ±0,2 мм. Отверстия в сечении полуколец должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полуколец, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль изделия с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должны образовываться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спицы и стержней-шпунтов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 4 | 26 186,00 | 104 744,00 | 19 980,00 | | | 20 000,00 | |
| 87 | Полукольцо, D=220 мм, 30 отв. | Полукольцо, D=220 мм, 30 отв. Полукольца должны быть симметричны относительно диаметра от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешности шага не должны превышать ±0,2 мм. Отверстия в сечении полуколец должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полуколец, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль изделия с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должны образовываться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спицы и стержней-шпунтов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 4 | 28 567,00 | 114 268,00 | 22 980,00 | | | 23 000,00 | |

APD

Handwritten signature or mark.

| Номер лота | Наименование (МНП) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утверждена для закупки, тенге | ТОО "Арх Сп" | ТОО "Ноэл" | ТОО "А.ЗП" | ТОО "Эл-Фарм" | ТОО "МедБор" |
|------------|--|---|----------|------------|------------------------|--------------------------------------|--------------|------------|------------|---------------|--------------|
| 96 | Гайка, М6, нержавеющей сталь (из 1 шт.) | Гайки должны иметь резьбу М6-7Н с конической фаской 1:45°. Шестигранная поверхность должна иметь диаметр под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски. Гайки должны быть изготовлены из высокоуглеродистой нержавеющей стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальваническим покрытием ГОСТ 9306 для условий эксплуатации. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. | шт | 800 | 536,00 | 428 800,00 | 430,00 | | | 450,00 | |
| 97 | Болт М6х10, 16, нержавеющей сталь (из 1 шт.) | Болт предназначен для оселения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. На хвосте резьбы должна быть фаска 1:45°. На резьбовых поверхностях не допускается заусеницы и выгины, препятствующие навинчиванию проволочного калибра, равнины и вымывание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 (1.4401). Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 160 | 952,00 | 152 320,00 | 730,00 | | | | 750,00 |
| 98 | Замок угловой, М6 | Замок угловой предназначен для крепления стержней шурупов на опорных элементах аппарата Илизарова. Замок Г-образный должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. Длина замка от 24,85 до 25 мм. Деталь должна быть выполнена из высокоуглеродистой нержавеющей стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальваническим покрытием ГОСТ 9306 для условий эксплуатации. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | шт | 20 | 13 092,00 | 261 840,00 | 11 880,00 | | | | |
| 99 | Винт транслюцентный, самоконтрастный, 5,5, 6, 6,5, 7, 5, 8, 5, 9 мм, длиной (L) от 20 до 90 мм | Винты транслюцентные, самоконтрастные, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром, от головки винта интегрирующийся корпус стержня со сферической резьбой, далее переходный корпус стержня и завершающий корпус стержня с конической резьбой и завершающим конусом. Винты двухуровневые, атравматические. Для винта выполненная резьба - одноходовая или двухходовая (сплошная и дельтовая) в дельтовой части головки и конической части винта, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа капрон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, ширина канавки под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметр 10,2 мм. На боковой закругленной поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет уложить головку винта при помощи инструментов. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, титановые сплавы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,0 - 7,5%, Fe - 0,25%, max. O - 0,08%, max. N - 0,05%, max. H - 0,009%, max. P - остальное. Анодирование винтов. Цветовая кодировка головки винта в зависимости от диаметра, стержень винта серого цвета. | шт | 24 | 31 334,66 | 752 031,84 | 31 300,00 | | | | |
| 100 | Винт транслюцентный, самоконтрастный, 4, 4, 5, 5, 5, 6, 6, 5, 7, 5 мм, длиной (L) от 20 до 90 мм | Винты транслюцентные, самоконтрастные, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром, от головки винта интегрирующийся корпус стержня со сферической резьбой, далее переходный корпус стержня и завершающий корпус стержня с конической резьбой и завершающим конусом. Стержень винта с переменным диаметром, от головки винта интегрирующийся корпус стержня со сферической резьбой и завершающий корпус стержня с конической резьбой и завершающим конусом. Винты двухуровневые, атравматические. Для винта выполненная резьба - одноходовая или двухходовая (сплошная и дельтовая) в дельтовой части головки и конической части винта, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа капрон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, ширина канавки под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметр 10,2 мм. На боковой закругленной поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет уложить головку винта при помощи инструментов. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, титановые сплавы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,0 - 7,5%, Fe - 0,25%, max. O - 0,08%, max. N - 0,05%, max. H - 0,009%, max. P - остальное. Анодирование винтов. Цветовая кодировка головки винта в зависимости от диаметра, стержень винта серого цвета. | шт | 22 | 43 112,38 | 948 494,36 | 42 980,00 | 43 000,00 | | | |

M. O.

M. O.

| Номер лота | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арх Со" | ТОО "Ноли" | ТОО "А.31" | ТОО "Эль-Фарн" | ТОО "Мегабор" |
|------------|--|---|----------|------------|------------------------|--|--------------|------------|------------|----------------|---------------|
| 101 | Стержень геталевой, диаметр 6 мм, длина 120 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 300 мм, 360 мм, 400 мм, 460 мм, 500 мм, 600 мм | Служит каркасом конструкции из нескольких трансдукторных винтов и/или стержней, в головке которых стержень фиксируется закомными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 40-100 мм с шагом 10 мм, далее (120 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 300 мм, 360 мм, 400 мм, 460 мм, 500 мм) выходящий гексагональный конус S5, позволяющие интегрированную доработку стержня. Материал изготовления: сталь. Покрытие: никель. Типы: А1 - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ti - 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. Анодирование в синий цвет. | шт | 4 | 21 625,00 | 86 500,24 | 21 580,00 | 21 600,00 | | | |
| 102 | Винт оцинкованный | Винт предназначен для зажима стержня в головке трансдукторного винта. Диаметр винта 10,1 мм, резьба специальная трансдукторная несомкнутая диаметром 10,1 мм, обеспечивает высокую прочность и предотвращает преждевременную резьбу. Средний профиль резьбы предотвращает разгибание стержня под действием направленного сжатия внутри винта. Высота винта 5,5 мм, винт оцинкованный. Шпиль винта выточен под отверстие типа TORX T20. Во избежание коррозии, оцинкование винта в отверстии выполняется методом электролиза в цинковом растворе. Типы: А1 - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ti - 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. Анодирование в синий цвет. | шт | 60 | 10 799,23 | 539 911,00 | 10 680,00 | 10 790,00 | | | |
| 103 | Стержень для предельных и измерений длиной 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм, 130 мм, 140 мм, 150 мм | Стержень предназначен для фиксации предельных предельных, малобризовкой кости и сквины. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 80 мм, 90мм, 100мм, 110мм, 120 мм, 130 мм, 140 мм, 150 мм фиксация стержня при помощи цезляправителя, диаметр дистальной части d=3мм, 3,5мм. Стержень неагломерированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длиной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7 мм на расстоянии 1,6мм от кончика стержня. В проксимальной части стержня 2 отверстия. 1 диаметрическое отверстие диаметром 2,7 мм на расстоянии 2,7 мм от вершины стержня позволяющее выполнить компрессию на проксимуме 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7 мм на расстоянии 20 мм от вершины стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие. Между под шейкой винта и кончиком стержня с паранитесом. Кончик стержня находится над углублением проходящее через ось стержня, размер 2,5 мм. Типы: А1 - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ti - 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. Анодирование в синий цвет. | шт | 4 | 82 106,00 | 328 424,00 | 82 100,00 | | | | |
| 104 | Плоскогубцы для проволоки с шириной губками 180мм | Плоскогубцы для проволоки с шириной губками 180мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разном месте 81мм, 2 рычага перекрещиваются на расстоянии 120мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположено выемка под пальцы ладони. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые упираются в арт от арт, контролируют рычаги в рабочее положение после ослабления давления. Рабочая часть плоскогубцев – пружинистые, сверху закругленные губки шириной 5мм, длиной 20мм, с рабочей поверхностью. Губки пружинистые. Губки и рычаги соединены в 4 пункта. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | шт | 1 | 267 315,00 | 267 315,00 | 249 820,00 | | | | |
| 105 | Кусочки для спиц | Кусочки должны обеспечить суживание спицы диаметром до 2 мм, исключительный при этом на результате процесса суживания не допускается появление сколов и пластинчатых деформаций задних поперечных поверхностей. Каждый кусочек после суживания должен выдерживать в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусочка не должна превышать 235 мм. | шт | 1 | 247 973,00 | 247 973,00 | 225 000,00 | | | | |

Handwritten signature

Handwritten initials

| Иное наименование (МНН) | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед ицы изм | Кличе ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арх Сол" | ТОО "Нейл" | ТОО "Эл - Фарм" | ТОО "МедБор" |
|-------------------------------|--|--|------------------|-------------------------|------------------------------|---|------------------|------------|--------------------|-----------------|
| 106 | Плоская дренажная с односторонним вакуумным уплотнением из ПВА, размерами: 15x10 (см) с двумя дренажными трубами | Губка (Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа, отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Проксимальный разъем - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройств, также для прочной мануальной вдува, локаторных расстройств путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, оттока серозной, экссудативной и жидкостной и подведения к раневой ложе локаторных расстройств и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадает. Замок перемещается - Предназначен для зажима дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости. Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, замок, У-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка. Размеры: 15x10 (см). Материал губки: поливинилпирролидон (ПВА) | шт | 15 | 69 300,00 | 1 039 500,00 | 66 000,00 | | | |
| 107 | Плоская дренажная с односторонним вакуумным уплотнением из ПВА, размерами: 20x10 (см) с двумя дренажными трубами | Губка (Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа, отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Проксимальный разъем - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройств, также для прочной мануальной вдува, локаторных расстройств путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, оттока серозной, экссудативной и жидкостной и подведения к раневой ложе локаторных расстройств и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадает. Замок перемещается - Предназначен для зажима дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости. Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, замок, У-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка. Размеры: 20x10 (см). Материал губки: поливинилпирролидон (ПВА) | шт | 10 | 69 300,00 | 693 000,00 | 66 000,00 | | | |
| 108 | Плоская дренажная с односторонним вакуумным уплотнением из ПВА, размерами: 15x5 (см) с одной дренажной трубой | Губка (Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа, отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Проксимальный разъем - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройств, также для прочной мануальной вдува, локаторных расстройств путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, оттока серозной, экссудативной и жидкостной и подведения к раневой ложе локаторных расстройств и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадает. Замок перемещается - Предназначен для зажима дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости. Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, замок, У-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Одна дренажная трубка. Размеры: 15x5 (см). Материал губки: поливинилпирролидон (ПВА) | шт | 10 | 69 300,00 | 693 000,00 | 66 000,00 | | | |
| 109 | Плоская дренажная с односторонним вакуумным уплотнением из ПВА, размерами: 15x10 (см) с двумя дренажными трубами | Губка (Присоска) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа, отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Проксимальный разъем - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройств, также для прочной мануальной вдува, локаторных расстройств путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, оттока серозной, экссудативной и жидкостной и подведения к раневой ложе локаторных расстройств и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадает. Замок перемещается - Предназначен для зажима дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости. Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, замок, У-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Две дренажные трубки. Одна трубка интегрирована в локатор, вторая трубка внешняя. Размеры: 15x10 (см). Материал губки: ПУ - полиуретан. | шт | 15 | 69 300,00 | 1 039 500,00 | 66 000,00 | | | |
| 110 | Плоская дренажная односторонним вакуумным уплотнением, размерами (см): 30 x 20. | Предназначена для срочного закрытия раны и создания вакуума, возможность придания необходимой формы в соответствии с формой присоски (подушечки) путем среза ножницами. Размеры (см): 30 x 20. | шт | 60 | 6 300,00 | 378 000,00 | 6 000,00 | | | |

Handwritten signature or mark.

Handwritten initials or mark.

| Номер лота | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество, объём | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Авек Со" | ТОО "Неола" | ТОО "Элв-Фарм" | ТОО "МилКор" |
|------------|---|--|----------|-------------------|------------------------|--|---------------|-------------|----------------|--------------|
| 116 | Система 2,0/2,3 Пластина блужроушак, Июнувая пластина | Пластина блужроушак, Июнувая пластина, толщина 1,3 мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из бисовместимого чистого титана и титанового сплава. Предназначено сформированные пластины экономят время для резурларова во время операции. Сергупломые края на пластинках уменьшают разрывание мягких тканей. Цветовое кодирование выштапов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заказу заказчика. | шт | 5 | 24 415,00 | 122 075,00 | | | | 24 415,00 |
| 117 | Система 2,0/2,3 Пластина блужроушак, Примак с 5 отверстиями | Пластина блужроушак, Примак с 5 отверстиями, толщина 1 мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из бисовместимого чистого титана и титанового сплава. Предназначено сформированные пластины экономят время для резурларова во время операции. Сергупломые края на пластинках уменьшают разрывание мягких тканей. Цветовое кодирование выштапов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заказу заказчика. | шт | 5 | 17 310,00 | 86 550,00 | | | | 17 310,00 |
| 118 | Система 2,0/2,3 Пластина блужроушак, Примак на 8 отверстий | Пластина блужроушак, Примак на 8 отверстий, толщина 1 мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из бисовместимого чистого титана и титанового сплава. Предназначено сформированные пластины экономят время для резурларова во время операции. Сергупломые края на пластинках уменьшают разрывание мягких тканей. Цветовое кодирование выштапов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заказу заказчика. | шт | 5 | 20 280,00 | 101 400,00 | | | | 20 280,00 |
| 119 | Система 2,0/2,3 Пластина блужроушак, Милевоуа 2x6 отверстий | Пластина блужроушак, Милевоуа 2x6 отверстий. Пластина должна иметь блокировочные и блокировочные отверстия для блокировочных и блокировочных винтов. Пластина должна иметь вырезы для сложения винта с осью и минимизации травмы мягких тканей при установке. Конструкция винта должна обеспечивать надежную фиксацию. Количество отверстий для винтов в метафазной части пластины не менее 2 отверстий, отверстия должны быть совмещены с коническими выштапами диаметром 2,0 мм, 2,3 мм и 2,5 мм, а также блокировочными выштапами диаметром 2,0 и 2,3 мм. Пластина должна иметь эргономичную конструкцию выштапов для обеспечения интраоперационной идентификации выштапов. Толщина пластины 1,00 мм. Длина пластины 37,80 мм. Ширина метафазной части пластины не более 4,60 мм. Ширина метафазной части пластины не менее 9,50 мм. Материал пластины чистый титан (ASTM F67) или сплав Ti-6Al-4V-ELI (ASTM F136). | шт | 5 | 20 280,00 | 101 400,00 | | | | 20 280,00 |
| 120 | Конический винт 2,0 мм | Конический винт 2,0 мм, длина от 6 по 20, длина с шагом 2 мм от 10 мм по 20 мм, цвет золотистый. Низкий крутящий момент для вставки и высокой крутящий момент для вытаскивания, максимальная способность удержания лезвий винта. Винты изготовлены из бисовместимого чистого титана и титанового сплава, самонакатывающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. | шт | 20 | 7 700,00 | 154 000,00 | | | | 7 700,00 |
| 121 | Фиксирующий винт 2,0 мм | Фиксирующий винт 2,0 мм, длина от 6 по 20, длина с шагом 2 мм от 10 мм по 20 мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокой крутящий момент для вытаскивания, максимальная способность удержания лезвий винта. Винты изготовлены из бисовместимого чистого титана и титанового сплава, самонакатывающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. | шт | 20 | 8 150,00 | 163 000,00 | | | | 8 150,00 |
| 122 | Конический винт 2,3 мм | Конический винт 2,3 мм, длина от 6 по 20, длина с шагом 2 мм от 10 мм по 20 мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокой крутящий момент для вытаскивания, максимальная способность удержания лезвий винта. Винты изготовлены из бисовместимого чистого титана и титанового сплава, самонакатывающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. | шт | 20 | 8 450,00 | 169 000,00 | | | | 8 450,00 |
| 123 | Фиксирующий винт 2,3 мм | Фиксирующий винт 2,3 мм, длина от 6 по 20, длина с шагом 2 мм от 10 мм по 20 мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокой крутящий момент для вытаскивания, максимальная способность удержания лезвий винта. Винты изготовлены из бисовместимого чистого титана и титанового сплава, самонакатывающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. | шт | 40 | 9 100,00 | 364 000,00 | | | | 9 100,00 |
| 124 | Фиксирующий винт 2,5 мм | Экстренный винт (EM винт 2,5 мм). Длина с шагом 2 мм от 6 мм по 14 мм, цвет зеленый. Низкий крутящий момент для вставки и высокой крутящий момент для вытаскивания, максимальная способность удержания лезвий винта. Винты изготовлены из бисовместимого чистого титана и титанового сплава, самонакатывающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. | шт | 40 | 7 350,00 | 294 000,00 | | | | 7 350,00 |
| 125 | Нить PDS/Wire® №2 платина PDS/blend, синяя, с иглой, резущая | Материал платины должен быть предназначен для артроскопической операции. Платина должна быть платиной из сверхчистой платины. Должна быть не более чем с 1 иглой. Должна быть изготовлена из не расширяющегося материала. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина лигатуры должна составлять не менее 96,5 см. Игла должна быть резущего типа, должна быть дугообразной формы, длина должна быть не менее 36,6 мм. Материал платины должен быть предназначен для однократного использования и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 30 | 8 716,00 | 262 080,00 | | | | 8 716,00 |

Handwritten signature

Handwritten signature

| Номер лота | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед. изм. | Количество | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арх Со" | ТОО "Нейла" | ТОО "Эм-Фарм" | ТОО "МедБор" |
|------------|---|---|----------|------------|------------------------|--|--------------|-------------|---------------|--------------|
| 126 | Нить FiberWire® №2-0 плетеная Polyblend, синяя | Материал шовный должен быть предназначен для артроскопической операции. Нить должна быть легкой из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полистера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должна быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2-0 (USP). Длина должна составлять не менее 965 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для однократного использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными пакетами по уровням стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками | шт | 30 | 6 240,00 | 187 200,00 | | | | |
| 127 | Нить FiberWire® №2-0 плетеная Polyblend, белая | Материал шовный должен быть предназначен для артроскопической операции. Нить должна быть легкой из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полистера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должна быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее шт. 1 875-873/6 965 мм. Должна быть предназначена для однократного использования и поставляться в стерильной упаковке. | шт | 20 | 8 736,00 | 174 720,00 | | | | |
| 128 | Нить LabraTape 1.5 плетеная полиэфирная, белая | Материал шовный должен быть предназначен для хирургической операции. Нить должна быть в форме ленты, шириной не менее 1,5 мм. Должен быть плетены из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полистера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должна быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще 1,5 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для однократного использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными пакетами по уровням стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками | шт | 10 | 30 784,00 | 307 840,00 | | | | |
| 129 | Отвертка под крестовый шлицевой отвертка с изоляцией 3,5-5,1 мм | Отвертка крестовая 3,5-5. Длина отвертки 340мм. Открытка крестовая, диаметр крестовидного отверстия 11мм, на расстоянии 35мм, увеличивается до 27мм. Длина рукоятки 270мм. Диаметр рукоятки 26мм. Диаметр стержня 5мм. Рукоятка эргономичная, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Заполнена под шестигранной шлиц 5/3.5. Материал изготовления: закаленная легированная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 128 311,00 | 128 311,00 | 128 310,00 | | | |
| 130 | Винт самоконтрастный крестовый 4.5x12/45мм, 12/45мм, 4.5x16/50мм, 4.5x16/55мм, 4.5x16/60мм, 4.5x16/65мм | Винт крестовый самоконтрастный 4.5x12/45мм, 12/45мм, 4.5x16/50мм, 4.5x16/55мм, 4.5x16/60мм, 4.5x16/65мм. Винт длиной 45мм. Резьба диаметр 4,5мм. Резьба на винте мелкая, длиной 12мм. Винт крестовый, диаметр крестовидного отверстия 1,2мм. Головка винта полусферичная, диаметр башма и высота 3,7мм под шестигранную отвертку 3,5-5.5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на протяжении между головкой и резьбой 2мм. Винт имеет самоконтрастную резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Форма части винта имеет коническую форму, вершина имеет угол -120° по отношению к продольной оси винта. Диаметр резьбы 4,5мм. Коническая часть имеет диаметр 3,5мм. Коническая часть имеет диаметр 3,5мм. Диаметр резьбы по радиусу R25мм. Инсталляты должны быть, совмещены по диаметру. Безламельная и совместима с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 8832 для гаек, инсталлируемых в человеческий организм. Сталь техническое нормы: ISO 8832/1; состав материала: С - 0,03% макс., Si - 1,0% макс., Mn - 2,0% макс., Р - 0,025% макс., S - 0,01% макс., N - 0,1% макс., Cr - 17,0 - 19,0% макс., Mo - 2,25 - 3,0% макс., Ni - 13,0 - 15,0% макс., Cu - 0,5% макс., Fe - остальное. | шт | 10 | 14 922,00 | 149 220,00 | 14 920,00 | | | |
| 131 | Винт компрессионный крестовый 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30мм | Винт компрессионный крестовый - применяется при переломах мелких костей запястья и лопатки, ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основываясь на лопатки, концевых фаланг. Винт длиной 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт крестовый. Диаметр крестовидного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 2мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего проследит и предотвратит отрывание на протяжении винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлица под шестигранную отвертку 3,5. Глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьбы самоконтрастные что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Инсталляты должны быть совмещены по диаметру. Безламельная и совместима с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для гаек, инсталлируемых в человеческий организм. Титан, техническое нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 3,5 - 6,5%, Nb - 0,5 - 1,5%, Ta - 0,5% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,09% макс., H - 0,009% макс., P - 0,025% макс., S - 0,01% макс., Cu - 0,1% макс., Ni - 13,0 - 15,0% макс., Mo - 2,25 - 3,0% макс., Cr - 17,0 - 19,0% макс., Mn - 2,0% макс., P - 0,025% макс., S - 0,01% макс., Si - 1,0% макс., N - 0,1% макс., Fe - остальное. | шт | 30 | 27 993,00 | 839 790,00 | 26 500,00 | | | |
| 132 | Спица Киршнера с первой заточкой 1.0x150мм | Спица Киршнера с первой заточкой 1.0x150 - Спица Киршнера диаметром 1,0мм, длиной 150мм. Острие сверху сплющено на размер 0,55мм на расстоянии 2,5мм от кончика. Хвостовик расширится на размер 1,2мм на ширине и острый кончик на толщине до 0,5мм, длиной 3,5мм. Инсталляты должны быть совмещены по диаметру. Безламельная и совместима с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь, соответствующая стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% макс., Si - 1,0% макс., Mn - 2,0% макс., P - 0,025% макс., S - 0,01% макс., Cu - 0,1% макс., Ni - 13,0 - 15,0% макс., Mo - 2,25 - 3,0% макс., Cr - 17,0 - 19,0% макс., Mn - 2,25 - 3,0% макс., Ni - 13,0 - 15,0% макс., Cu - 0,5% макс., Fe - остальное. | шт | 30 | 2 150,00 | 64 500,00 | 2 149,00 | | | |

Handwritten signature or initials.

Handwritten signature or initials.

| Номер Р дого | Наименование (МНН) | Техническая спецификация | Ед ицы | Количе ство, объем | Цена за единицу, тенге | Сумма, утвержденная для закупки, тенге | ТОО "Арх Со" | ТОО "Неда" | ТОО "А.ЗТ" | ТОО "Эль- Фарм" | ТОО "Милкор" |
|--------------------|--|--|-----------|--------------------------|------------------------------|---|-----------------|------------|------------|--------------------|-----------------|
| 133 | Отвертка каналообразная S2 | Отвертка каналообразная S2 - Длина отвертки 244мм. Диаметр каналообразного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 108мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка зеленого цвета, сине-серого цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Заключена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: машинная антикоррозионная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 200 104,00 | 200 104,00 | | | | | |
| 134 | Сверло каналообразное 2,5/1,2/150 | Сверло каналообразное, размер 2,5/1,2/150. Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло каналообразное, диаметр каналообразного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 5-ти сегмент, угол наклона спиралей острый 25°. Место сверла цилиндрическое. Материал изготовления: Машинная антикоррозионная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 178 719,00 | 357 438,00 | 178 718,00 | | | | |
| 135 | Лесные хирургические инструменты для остеотомии и остеотомии микропил, размером: 13,0x0,61x34,5. | Лесные хирургические для микроотвертки для Б. лезвия, изготовлены из нержавеющей нержавеющей стали. | шт | 10 | 22 869,00 | 228 690,00 | 21 120,00 | | | | |
| 136 | Лесные хирургические инструменты для остеотомии и остеотомии микропил, размером:9,0x0,38x25, 0 | Лесные хирургические для микроотвертки для Б. лезвия, изготовлены из нержавеющей нержавеющей стали. | шт | 10 | 15 246,00 | 152 460,00 | 14 520,00 | | | | |
| Итого: | | | | | | 97 471 347,44 | | | | | |

97.00

Мед.