

И.о. глав.врача

Баймаханов Ж.Б.

2023 год



**Протокол об итогах закупа медицинских изделий  
способом запроса ценовых предложений от 02.10.2023 г.**

Малый конференц-зал

15-00 часов 02 октября 2023 года

Вскрытия конвертов с ценовыми предложениями состоялось в 15-00 часов 02.10.2023 г. в малом конференц-зале, 2 этаж администрации.

1. Комиссия в следующем составе:

**1) Члены комиссии:**

Жалимбетов Р. – и.о.Зам. директора по хир. части

Асанбаев Н.Б. – Начальник отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

Сапаров А.Д. – Зав.травматологического отдела

**2) Секретарь**

Раманкулова Д. – Специалист отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

провела закуп способом запроса ценовых предложений по закупкам медицинских изделий, согласно указанной ниже таблице.

2.Сумма, выделенная для закупки по лотам:

№ лота	Наименование заказчика	Наименование товара	Описание	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу (тенге)	Выделенная сумма (тенге)
1	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8х240	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 240мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем.	шт	5	95 172	475 860

			Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
2	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 260мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной части стержня. В реконструктивных отверстиях можно в порядке необходимости применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В дистальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размер 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	5	95 172	475 860
3	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x280	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 280мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня.	шт	5	95 172	475 860

			<p>верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
4	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень для бедренной кости R 9х320</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 320мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеоинтез переломов шейки бедра и подвартельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышечков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки</p>	шт	3	105 565	316 695
5	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень для бедренной кости R 9х340</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах</p>	шт	3	105 565	316 695

		<p>лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и anteградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>					
6	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень для бедренной кости R 9x360</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина стержня 360мм, фиксация</p>	шт	3	105 565	316 695

			<p>стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>				
7	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень для бедренной кости R 9x400	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 4000мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм,	шт	3	105 565	316 695

			<p>диаметр дистальной части стержня <math>d=9</math>мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышелков. 2 нерезьбовых отверстия у верушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом <math>45^\circ</math> от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
8	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень для бедренной кости L 9x320	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 320мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня $d=9$ мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина	шт	3	105 565	316 695

			<p>82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канолированный, диаметр канолированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>				
9	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень для бедренной кости L 9x340	<p>Универсальный канолированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала</p>	шт	3	105 565	316 695

			<p>расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышечков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
10	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень для бедренной кости L 9x380	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 380мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы</p>	шт	3	105 565	316 695



			<p>начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>				
11	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°	<p>Пластина антиротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 100мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 4 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 4 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в</p>	шт	10	61 898	618 980

			<p>форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
12	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°</p>	<p>Пластина антитротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 116мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 5 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 5 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	61 898	618 980
13	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм</p>	<p>Винт динамический - Винты длиной 85 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу</p>	Шт	5	29 767	148 835

			<p>что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточка длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточка на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
14	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм</p>	<p>Винт динамический - Винты длиной 90 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточка длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточка на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	29 767	297 670
15	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм</p>	<p>Винт динамический - Винты длиной 95 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке</p>	шт	5	29 767	148 835

			<p>пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 3 подточк на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
16	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Компрессионный винт ДСБ/ДСК</p>	<p>Винт компрессионный ДБВ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	20	3 993	79 860
17	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300</p>	<p>Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 300мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное</p>	шт	5	105 514	527 570

			<p>поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канолированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
18	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315</p>	<p>Стержни канолированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 315мм. Стержень канолированный. Должна быть возможность создания компресии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канолированное резьбовое отверстие М8, диаметр канолированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канолированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для</p>	шт	5	105 514	527 570

			изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
19	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 330мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие M8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	5	105 514	527 570
20	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 220мм, фиксируется при помощи	шт	5	102 382	511 910

			<p>целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части <math>d=9\text{мм}</math>, диаметр проксимальной части <math>D=17\text{мм}</math>. Дистальная часть отклонена под углом <math>6^\circ</math>. Диаметр канюлированного отверстия <math>5\text{мм}</math>. Шеечный угол <math>130^\circ</math>. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром <math>11\text{мм}</math> под шеечный винт на расстоянии <math>42\text{мм}</math> от верхушки стержня и отверстие диаметром <math>6,5\text{мм}</math> под антитротационный винт на расстоянии <math>56,4\text{мм}</math> от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий <math>12\text{мм}</math>. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты <math>4,5\text{мм}</math> и <math>5,0\text{мм}</math> на расстоянии <math>170\text{мм}</math> от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии <math>189\text{мм}</math> от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром <math>4,5\text{мм}</math> длиной <math>10,5\text{мм}</math>, шириной <math>4,5\text{мм}</math>, позволяет провести компрессию на расстоянии <math>6\text{мм}</math>. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала <math>0,4\text{мм}</math>. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые <math>180^\circ</math>. Каналы начинаются на расстоянии <math>114\text{мм}</math> 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 вертикальных 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>				
21	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень вертикальный ChFN 130°-9x240</p>	<p>Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертикально-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня <math>240\text{мм}</math>, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части <math>d=9\text{мм}</math>, диаметр проксимальной части <math>D=17\text{мм}</math>. Дистальная часть отклонена под углом <math>6^\circ</math>. Диаметр канюлированного отверстия <math>5\text{мм}</math>. Шеечный угол <math>130^\circ</math>. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром <math>11\text{мм}</math> под шеечный винт на расстоянии <math>42\text{мм}</math> от верхушки стержня и отверстие диаметром <math>6,5\text{мм}</math> под антитротационный винт на расстоянии <math>56,4\text{мм}</math> от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий <math>12\text{мм}</math>. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты <math>4,5\text{мм}</math> и <math>5,0\text{мм}</math> на расстоянии <math>170\text{мм}</math> от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии <math>189\text{мм}</math> от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром <math>4,5\text{мм}</math> длиной</p>	шт	5	102 382	511 910

			<p>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 кружности 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 канолированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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>				
22	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень вертельный ChFN 130°-10x200</p>	<p>Канолированный 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=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канолированного 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 антитротационный 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 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 кружности 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 канолированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по</p>	шт	5	102 382	511 910



			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.				
23	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 220мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 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 антитротационный 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 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.	шт	5	102 382	511 910
24	МОБ г.Кызылорда,	Фиксационный канюлированный	Фиксационный канюлированный винт (антитротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 90мм, диаметр канюлированного	шт	10	24 411	244 110

	р.Назарбаева №72	вертельный винт 6.5/2.7/90H	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.				
25	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H	Фиксационный канюлированный винт (ангиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 95мм, 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	5	24 411	122 055
26	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H	Фиксационный канюлированный винт (ангиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 100мм, 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	5	24 411	122 055
27	МОБ г.Кызылорда,	Фиксационный канюлированный	Фиксационный канюлированный винт (шечный) - диаметр винта 11мм, длина винта	шт	5	46 968	234 840

пр. Назарбаева №72	вертельный винт 11/2.7/85	<p>85мм, 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 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>				
28	МОБ г.Кызылорда, пр. Назарбаева №72	<p>Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90</p> <p>Фиксационный канюлированный винт (шестичный) - 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 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;</p>	шт	5	46 968	234 840

		полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.					
МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	Фиксационный канюлированный винт (шесечный) - 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 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	5	46 968	234 840	
30	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100	Фиксационный канюлированный винт (шесечный) - диаметр винта 11мм, длина винта 100мм, 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 международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.	шт	5	46 968	234 840

			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.				
31	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-50	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина винта 50мм, 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	20	6 695	133 900
32	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-55	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина винта 55мм, 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	20	6 695	133 900
33	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-60	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина винта 60мм, 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-	шт	20	6 695	133 900

			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.				
34	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Винт дистальный 4.5 L-65	Винт дистальный диаметром должен быть 4,5мм, длина винта 65мм, 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. Импангаты 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	20	6 695	133 900
35	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импангаты должны быть оценены по критериям	шт	10	113 197	1 131 970

			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.				
36	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125	Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. 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	10	113 197	1 131 970
37	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L-89	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в	шт	5	131 840	659 200

			<p>диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-89мм, ширина пластины 11,4мм. 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 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены 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.</p>				
38	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L-107	<p>Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-107мм, ширина пластины 11,4мм. 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 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 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, 4 отверстия с</p>	Шт	5	131 840	659 200



			<p>двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены 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.</p>				
39	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая Зотв. L-95</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. 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 6 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их</p>	штг	5	131 840	659 200

			<p>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.</p>				
40	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая Сотв. L-123</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-123мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. 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 6 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1 мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 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, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены 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.</p>	шт	5	131 840	659 200

	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина ключичная с крючком, правая ботв.Н-12	<p>Пластина ключичная с крючком правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L- 75,5мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины 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 закаливающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт	5	72 100	360 500
42	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина ключичная с крючком, левая ботв.Н-12	<p>Пластина ключичная с крючком левая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L- 75,5мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными</p>	шт	5	72 100	360 500

	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.				
<b>Всего: шестнадцать миллионов семьсот семьдесят две тысячи восемьсот семьдесят пять тенге</b>					<b>16 772 875</b>
<b>Срок и Условия поставки товаров – В течении 20 (двадцати) календарных дней по заявке заказчика</b>			<b>Место поставки товаров, выполнения работ, оказания услуг- Склад МОБ 120008, г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</b>		

3. Ценовое предложение на участие в закупе представили следующие потенциальные поставщики:

№ пп	Наименование потенциального поставщика	Адрес потенциального поставщика	Время предоставления конвертов	Способ предоставления конвертов
1	ТОО Арех Со	Г.Алматы, мкр. НурАлатау, ул.Е.Рахмадиева,35	29.09.2023 г. 14:44	Кур.почта Hayra Logistic

4. Следующие ценовые предложения отклонены: - отклонения нет.

5. Потенциальные поставщики представили следующие ценовые предложения по поставке «изделий медицинского назначения»:

№	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу	ТОО Арех Со
1	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240	шт	5	95 172	92 400
2	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240	шт	5	95 172	92 400
3	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x280	шт	5	95 172	92 400
4	Стержень для бедренной кости R 9x320	шт	3	105 565	102 490
5	Стержень для бедренной кости R 9x340	шт	3	105 565	102 490
6	Стержень для бедренной кости R 9x360	шт	3	105 565	102 490
7	Стержень для бедренной кости R 9x400	шт	3	105 565	102 490
8	Стержень для бедренной кости L 9x320	шт	3	105 565	102 490
9	Стержень для бедренной кости L 9x340	шт	3	105 565	102 490
10	Стержень для бедренной кости L 9x380	шт	3	105 565	102 490
11	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°	шт	10	61 898	60 095

12	Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°	шт	10	61 898	60 095
13	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм	шт	5	29 767	28 900
14	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм	шт	10	29 767	28 900
15	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм	шт	5	29 767	28 900
16	Компрессионный винт ДСБ/ДСК	шт	20	3 993	3 877
17	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300	шт	5	105 514	102 441
18	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315	шт	5	105 514	102 441
19	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330	шт	5	105 514	102 441
20	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	шт	5	102 382	99 400
21	Стержень вертельный ChFN 130°-9x240	шт	5	102 382	99 400
22	Стержень вертельный ChFN 130°-10x200	шт	5	102 382	99 400
23	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220	шт	5	102 382	99 400
24	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90Н	шт	10	24 411	23 700
25	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95Н	шт	5	24 411	23 700
26	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100Н	шт	5	24 411	23 700
27	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	шт	5	46 968	45 600
28	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	шт	5	46 968	45 600
29	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	шт	5	46 968	45 600
30	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100	шт	5	46 968	45 600
31	Винт дистальный 4.5 L-50	шт	20	6 695	6 500
32	Винт дистальный 4.5 L-55	шт	20	6 695	6 500
33	Винт дистальный 4.5 L-60	шт	20	6 695	6 500
34	Винт дистальный 4.5 L-65	шт	20	6 695	6 500
35	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125	шт	10	113 197	109 900
36	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125	шт	10	113 197	109 900

37	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L-89	шт	5	131 840	128 000
38	пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L-107	шт	5	131 840	128 000
39	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 3отв. L-95	шт	5	131 840	128 000
40	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123	шт	5	131 840	128 000
41	пластина ключичная с крючком, правая ботв.Н-12	шт	5	72 100	70 000
42	пластина ключичная с крючком, левая ботв.Н-12	шт	5	72 100	70 000

Комиссия согласно технической характеристики и по результатам оценки и сопоставления ценовых предложений путем открытого голосования, **Решила:**

- Признать выигравший ценовое предложение определенным в п.78, гл.3 Правил и направить приглашение согласно п.80, гл.3 Правил, последующим заключением договора:

по лотам № 1-42 **ТОО Apex Co** на общую сумму **16 284 345 тенге.**

7. При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями представители потенциальных поставщиков отсутствовали.

8. Организатору государственных закупок КГП на ПХВ «Многопрофильная областная больница» направить текст настоящего протокола на интернет-ресурс Заказчика

**Члены комиссии:**

Жалимбетов Р.

Зам. директора по хир. части  
Начальник отдела «Правового обеспечения  
и государственных закупок»

Асанбаев Н.Б.

Сапаров А.Д.

Зав.травматологического отдела

**Секретарь**  
Раманкулова Д.

Специалист отдела «Правового  
обеспечения и государственных закупок»