**Протокол** **об итогах закупа способом запроса ценовых предложений на**

**2023 год**

**с.Урджар                                              16.00 часов 27 апреля 2023г**

В соответствии с постановлением Правительства РК от 04 июня 2021 г №375 "Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи" произвели вскрытия конвертов:

ОА Урджарский район с.Урджар ул.Семушкина 1 б, здание КГП на ПХВ «Многопрофильная центральная районная больница Урджарского района» УЗ ОА

**Пакеты с ценовыми предложениями предоставлены следующими потенциальными поставщиками:**

ТОО «Nur Medical Company» РК, ВКО, г.Семей ул. Уранхаева, 8.

ТОО «Арех Со» г.Алматы, мкр. Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35.

**Ценовые предложения, представленные после истечения окончательного срока:**

отсутствуют.

**Отклоненные ценовые предложения:** ТОО «Медтехсервис» ВКО г.Усть-Каменогорск, ул. Добролюбова 39/2-2

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Номенклатура** | **Техническое описание** | **Кол-во** | **Цена** | **Сумма** |
| 1 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x29/60мм | Винт маллеолярный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 60мм, 65мм, 80мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм, диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 20мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало – трёхгранное остриё, каждая грань под углом 22. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |  **2**  | 3725 | 7450 |
| 2 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x31/65мм |  **2**  | 3725 | 7450 |
| 3 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x33/80мм |  **1**  | 3725 | 3725 |
| 4 | Пластина реконструктивная прямая 14отв. L-166 | Пластина реконструктивная прямая Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2,8 мм. Длина пластины 166мм. Количество отверстий 14 под винты диаметром 2,7 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.  |  **1**  | 47 135 | 47 135 |
| 5 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм | Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30мм, 34мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |  **5**  | 3 300 | 16 500 |
| 6 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм |  **5**  | 3 300 | 16 500 |
| 7 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм и 345мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно 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. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу 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 - 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |  **1**  | 102 441 | 102 441 |
| 8 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 |  **1**  | 102 441 | 102 441 |
| 9 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315 |  **2**  | 102 441 | 204 882 |
| 10 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330 |  **2**  | 102 441 | 204 882 |
| 11 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345 |  **1**  | 102 441 | 102 441 |
| 12 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x300 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=10мм, длина стержня L=300мм, 315мм, 330мм, 345мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно 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. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу 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 - 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |  **1**  | 102 441 | 102 441 |
| 13 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315 |  **2**  | 102 441 | 102 441 |
| 14 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x330 |  **2**  | 102 441 | 204 882 |
| 15 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 |  **1**  | 102 441 | 102 441 |
| 16 | Винт дистальный 4.5 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм и 60мм, резьба на ножке винта полная, длинной 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 длинной 8мм. 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |  **5**  | 3 980 | 19 900 |
| 17 | Винт дистальный 4.5 L-35 |  **10**  | 3 980 | 39 800 |
| 18 | Винт дистальный 4.5 L-40 |  **10**  | 3 980 | 39 800 |
| 19 | Винт дистальный 4.5 L-45 |  **10**  | 3 980 | 39 800 |
| 20 | Винт дистальный 4.5 L-50 |  **5**  | 3 980 | 19 900 |
| 21 | Винт дистальный 4.5 L-55 |  **5**  | 3 980 | 19 900 |
| 22 | Винт дистальный 4.5 L-60 |  **5**  | 3 980 | 19 900 |
| 23 | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | Проволока серкляжная 0,8мм, 1,0мм/10м – Проволока серкляжная cлужит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 0,8мм, 1,0мм, 1,2мм длинна 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. |  **3**  | 12 809 | 38 427 |
| 24 | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м |  **3**  | 12 809 | 38 427 |
| 25 | 4.5ChLP пластина реконструктивная прямая 10отв. | Пластина реконструктивная 10 отверстий- Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластины L-172мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. 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; цвет пластины коричневый. |  **2**  | 45 900 | 91 800 |
| 26 | 4.5ChLP пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-12 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/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 пластин L- 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 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, 3 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 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. |  **1**  | 70 000 | 70 000 |
| 27 | 4.5ChLP пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-12 |  **1**  | 70 000 | 70 000 |
| 28 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 9отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. |  **2**  | 125 900 | 251 800 |
| 29 | 5.0ChLP пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 9отв. |  **2**  | 125 900 | 251 800 |
| 30 | 5.0ChLP винт 3.5x14Т | Винт 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 24мм, 30мм, 36мм, 38мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx (шестилучевой звезды) Т15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. |  **10**  | 7 400 | 74 000 |
| 31 | 5.0ChLP винт 3.5x16Т |  **5**  | 7 400 | 37 000 |
| 32 | 5.0ChLP винт 3.5x24Т |  **5**  | 7 400 | 37 000 |
| 33 | 5.0ChLP винт 3.5x30Т |  **10**  | 7 400 | 74 000 |
| 34 | 5.0ChLP винт 3.5x36Т |  **10**  | 7 400 | 74 000 |
| 35 | 5.0ChLP винт 3.5x38Т |  **10**  | 7 400 | 74 000 |
| 36 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. |  **1**  | 194 040 | 194 040 |
| 37 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 |  **1**  | 194 040 | 194 040 |
| 38 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 |  **1**  | 194 040 | 194 040 |
| 39 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 |  **1**  | 194 040 | 194 040 |
| 40 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 |  **1**  | 194 040 | 194 040 |
| 41 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | Сверло c измерительной шкалой 3,2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |  **2**  | 37 422 | 74 844 |
| 42 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазерем измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |  **2**  | 34 650 | 69 300 |
| 43 | Расходный материал к глюкометру  | Тест-полоски для определения холестерина в крови, в упаковке 25 полосок | 98 | 21 940 | 2 150 120 |
| 44 | Спица Киршнера 2.0/380 | Спица Киршнера 2,0/380мм – Спица диаметром 2мм и длиной 380мм с трёхперьевой заточкой под углом 12°. От острия спицы нарезана резьба М2 на расстоянии 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |  **20**  | 4 158 | 83 160 |
| 45 | Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с перьвой заточкой | Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Подобным способом накладывается от 2 до 5 колец (полуколец) со спицами в зависимости от типа перелома, наложенные кольца(полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образуя прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спицы подразделяются на гладкие ( без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, спицы без упора диаметром 1,5 мм длина 250 мм.Спицы могут иметь форму режущей части: – одногранная (перьевая) Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм.Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм. Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом.Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм.Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Упор на спице должен быть выполнен из серебро - содержащего припоя.Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей медицинской стали. |  **20**  | 2 052 | 41 040 |
| 46 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьвой заточкой |  **10**  | 1 944 | 19 440 |
| **ИТОГО** | **6 117 410** |

**Решено:** Признать по лоту:

№ 1-42, 44-46 - ТОО «Арех Со»

№ 43 - ТОО «Nur Medical Company»

Победитель представляет заказчику в течении десяти календарных дней документы, подтверждающие соответствие квалификационным требованиям согласно п. 113 Правил.

Разместить на интернет-ресурс www.medurdzhar.kz вкладка «Госзакупки» текст данного протокола об итогах ценовых предложений по закупкам лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения на 2023 год.

Председатель конкурсной комиссии

Абылкасимов Б.Ш.

Енсебаев С.Н.

Баймурзинов А.С.

Жакаев Е.Т.

Тұрсунова Д.С.