



Утверждаю, Директор
ГКП на ПХВ «Шортандинская районная больница»
при Управлении здравоохранения Акмолинской области
Шагиров Н.М.

Протокол 19 итогов проведения закупа лекарственных средств,
Способом запроса ценовых предложений (объявление №19)

п. Шортанды

29 ноября 2024 г.

Заказчик: Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Шортандинская районная больница» при управлении здравоохранения Акмолинской области, 021600 Акмолинская область, п.Шортанды, Шортандинский район, ул. Ф.Дзержинского, 1В

В соответствии с «Правилами 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 и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования» Постановление Правительства Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 «Закуп лекарственных препаратов, изготовленных в условиях аптеки», способом запроса ценовых предложений №19 от 21 ноября 2024 года.

До истечения окончательного срока представления ценовых предложений были представлены заявки следующих потенциальных поставщиков (наименование и местонахождение поставщика, время предоставления ценовых предложений)

№	Наименование потенциального поставщика	Адрес потенциального поставщика	Дата и время предоставления заявок
1	ТОО «Kaz-Pharm (КазФарм)»	РК г.Астана ул. Ш.Уалиханов, до 9/1 ч.п.10 010016, г. Астана, р-н Есиль, пр. Әл-Фараби, дом 27, кв. 10	26.11.2024 12:02
2	ИП «ЛИЯ»	010010 РК г Астана пр. Б.Момышулы д.25	28.11.2024 12:20

На основании п.139 Главы 10 Правил признать победителем: ТОО «Kaz-Pharm (Казфарм)» Лот №1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30. ИП «ЛИЯ» Лот №31

№	Наименование	Техническое описание	Цена за ед.	Кол- во	Сумма	ТОО «Kaz-Pharm (KazФарм)»	ИП «ЛИЯ»
1	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	<p>Количество отверстий 3, 5, 6 длина 93, 121, 135 мм.</p> <p>Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1.</p> <p>Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям: согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут.</p> <p>Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы.</p> <p>Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов.</p> <p>Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц.</p> <p>Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины.</p> <p>Конструкция стволы круглых</p>	59 000	2	118 000	117 960	

		<p>блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
2	<p>Ключичная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 6, 7, 8 длина 93, 121, 135 мм. Ключичная пластина реконструкционная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны</p>	64 000	2	128 000	127 960

		<p>быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спири. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
3	<p>Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 5, 6 длина 73, 84 мм. Компрессионная ключичная пластина с крючком изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при</p>	59 000	2	118 000	117 960

	<p>температуре 134°C, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
--	--	--	--	--	--

4	<p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP. Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 8, 10 длина 174, 202 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям: согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их</p>	77 000	2	154 000	153 960
---	--	---	--------	---	---------	---------

		<p>заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
5	<p>Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм, кортикальными винтами 4,5 мм и губчатыми винтами 6,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7,8 длина 160, 178 мм. Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для</p>	59 000	2	118 000	117 960

		<p>возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
6	<p>Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5</p>	<p>Количество отверстий 4, 5, 6 длина 87, 100, 113 мм. Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям: согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении</p>	59 000	2	118 000	117 960

		<p>210 Кра, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
7	<p>Дистальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7, 8 длина 200, 220 мм. Дистальная бедренная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров</p>	77 000	154 000	153 960	

контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

2

8	<p>Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 6, 8 длина 144, 176 мм. Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для оперативного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их</p>	57 000	2	114 000	113 960
---	--	--	--------	---	---------	---------

		<p>заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
9	<p>Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 7, 8 длина 144, 164 мм. Большеберцовая пластина проксимальная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для</p>	59 000	2	118 000	117 960

		<p>возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов.</p> <p>Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц.</p> <p>Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины.</p> <p>Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию.</p> <p>Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
10	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, M</p> <p>Используется с VA-стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2,7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4, 5 длина 54, 66, 75 мм.</p> <p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, M изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1.</p> <p>Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям: согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при</p>	87 000	2	174 000	173 960

температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволочных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

11	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR- VA, N Используется с VA- стопорными винтами 2,4 мм 2,7 стопорными винтами и 2,7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4 длина 51, 63 мм. Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, N изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна</p>	87 900	2	174 000	173 960
----	---	--	--------	---	------------	---------

		<p>минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
12	<p>Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, B Используется с VA-стойными винтами 2,4 мм 2,7 стойными винтами и 2.7 мм кортикальными винтами</p>	<p>Количество отверстий 3, 4 длина 56, 68 мм. Компрессионная волярная пластина дистального отдела лучевой кости MR-VA, B изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям: согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для</p>	87 000	2	174 000	173 960

		<p>возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,4 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>					
13	Винт канюлированный 6,5мм длинная резьба	<p>Винт канюлированный 6,5мм длинная резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6.5 мм. Длина 70 по 105 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.</p>	15 000	4	60 000	59 920	
16	Винт канюлированный 6,5мм короткая резьба	<p>Винт канюлированный 6,5мм короткая резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что</p>	15 000	4	60 000	59 920	

		соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 60 по 95 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.					
14	Винт канюлированный 7,5мм длинная резьба	Винт канюлированный 7,5 мм длинная резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 7,5 мм. Длина 75 по 110 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	59 920	
15	Винт канюлированный 7,5мм короткая резьба	Винт канюлированный 7,5мм короткая резьба должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 7,5 мм. Длина 60 по 95 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	15 000	4	60 000	59 920	

17	2.7мм Винт компрессионный	2.7 мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм. Длина 16 по 60 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	4 700	20	94 000	93 600	
18	3.5 мм Винт компрессионный	3.5 мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм. Длина 16 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	4 900	40	196 000	195 200	
19	Компрессионный винт 2,7 мм	Компрессионный винт 2,7 мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм. Длина 16 по 60 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания.	7 500	20	150 000	149 600	

		Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.					
21	2.4мм Винт компрессионный	2.4мм Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2.4 мм. Длина 16 по 30 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	6 900	20	138 000	137 600	
23	4.0мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой	4.0 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4.0 мм. Длина 20 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.	5 500	10	55 000	54 800	
20	4.0мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой	4.0мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4.0 мм. Длина 20 по 50 мм с шагом по 2 мм.	5 500	10	55 000	54 800	

		<p>Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.</p>					
22	6,5 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой	<p>6,5 мм Винт для решетчатой кости с частичной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 50 по 100 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.</p>	5 500	10	55 000	54 800	
24	6,5 мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой	<p>6,5 мм Винт для решетчатой кости с полной резьбой должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм. Длина 50 по 100 мм с шагом по 5 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.</p>	5 500	10	55 000	54 800	

25	Кортикальный винт 4,5 мм	<p>Кортикальный винт 4,5 мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм. Длина 30 по 58 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Поставляется с набором инструментов и отверток для имплантации и ревизии винтов.</p>	5 500	20	110 000	109 600
27	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	<p>Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, с упором Диаметр: 2,0 мм, длина: 400 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18H9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм².</p>	5 100	10	51 000	50 800
29	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	<p>Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,8 мм, длина: 400 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12X18H9. Спицы</p>	2 300	10	23 000	22 800

		<p>гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм².</p>				
26	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	<p>Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,0 мм, длина: 200 мм. Материал - нержавеющая сталь марки 12Х18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм².</p>	2 100	10	21 000	20 800
28	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза	<p>Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза, исполнение перо, без упора Диаметр: 1,5 мм, длина: 250 мм. Материал - нержавеющая</p>	1 700	10	17 000	16 800

		<p>сталь марки 12Х18Н9. Спицы гладкие, должны иметь перо видную форму режущей части. Хвостовик спицы обладает следующими параметрами: длина не менее 10 мм, ширина 2 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную электро - плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации. Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм².</p>				
30	Проволока серкляжная	Проволока серкляжная диаметр 0,9 мм; 1,0 мм; длина 10 метров в мотках	22 000	2	44 000	43 960
31	Светильник смотровой передвижной предназначен для освещения рабочего поля при диагностических исследованиях и осмотрах в лечебных учреждениях.	<p>Источник света — светодиоды. Светильник относится к вспомогательному хирургическому светильнику. Вид климатического исполнения - УХЛ 4.2 ГОСТ 15150-69, По электробезопасности светильники соответствуют требованиям ГОСТ Р 50267.0-92, В комплект поставки светильника входят сборочные единицы, детали, комплекты и документация:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Блок освещения, в комплекте – 1 штука 2) Стойка на роликовых опорах - 1 штука 3) Руководство по эксплуатации – 1 штука <p>Смотровой светильник включает в себя блок освещения, в котором в качестве источника света</p>	570 000	1	570 000	570 000

используются светодиоды, положение которых согласовано с оптической системой блока освещения. Блок освещения излучает свет, имеющий естественную цветность (оцениваемую в цветовой температуре) и цветопередачу близкую к дневному свету.

Конструкция светильника состоит из стойки на роликовых опорах, узла шарнира, гибкого шланга, пульта управления, блока освещения. Гибкий шланг и узел шарнира позволяет устанавливать блок освещения на нужной высоте в требуемом положении.

Электропитание светильников осуществляется от сети переменного тока (220 ± 22) Вн частотой (50 ± 1) Гц (далее питающая сеть).

Общее подключение и отключение светильника производится с помощью сетевого кабеля, включение / отключение блока освещения — кнопочным переключателем, расположенным на пульте управления.

Максимальная освещенность:
Регулировка освещенности - 20-100%
Цветовая температура - 4500 ± 100 К
Радиус действия не менее - 550 мм
Перемещение блоков освещения по высоте - не менее 550 мм
Масса блока освещения - 0,2 кг
Масса с подвесом - не более 1,0 кг

Директор



Шагиrow Н.М.