Протокол по подведению итогов тендера по закупу медицинских изделий
(металлоконструкции для травматологии и компоненты для эндопротезирования суставов).

08.04.2024 года, 11.00 ч.

г.Костанай

Тендерная комиссия в следующем составе:

Шатерников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача;
Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт;
Алимбаев Султан Айдарханович – заведующий КДЛ;
Назначить секретарем тендерной комиссии Бурюбай Ербол Тотайұлы – экономист.

02.04.2024 года в 11.00 ч. в КГП «Костанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул.Дзержинского, 9, административном корпусе, экономическом отделе произвели процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками.

1. Тендер по закупу медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и компоненты для эндопротезирования суставов).

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм х 280 - 460 мм	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального целевателя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней ф=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в виде динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т. к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (перелом шейки бедренной кости). В проксимальной части имеется 6 отверстий: 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий винт 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 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 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под винтовой и компрессионный винт длиной 25мм.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	штук	20	117 568,00	2 351 360,00
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L- 70 - 90 мм	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. 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.	штук	10	6 529,00	65 290,00
3	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L 85 - 105 мм	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. 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-	штук	10	17 733,00	177 330,00

		13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
4	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на нижке винта полная, длиной на 5мм 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 - 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.	штук	110	4 561,00	501 710,00
5	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на нижке винта полная, высотой 18 мм. 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 - 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.	штук	20	4 756,00	95 120,00
6	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 200, 220, 240 мм.	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 200, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,3мм 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 на глубине 0,6мм. 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 M7x1мм под винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие лерташей во время крепления стержня с направителем. 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.	штук	30	102 398,00	3 071 940,00
7	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм х 200 - 280 мм.	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня 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 M7x1 мм под винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие лерташей во время крепления стержня с направителем. 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.	штук	15	100 348,00	1 505 220,00
8	Винт дистальный 5.0 L-35 - 55 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на нижке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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%, Sb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 4,25% 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	штук	60	5 935,00	356 700,00

		заканчивающее, вибрационная обработка				
		Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежуток 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=46мм 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 промежуток 6мм. Дистальная часть с отверстиями 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 применить 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт/уп	20	116 810,00	2 337 000,00
10	Стержень вертельный 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	Канюлированный верхнезвенный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многоосколочных переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня: L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм 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 вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины 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 вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 14,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстояние 8мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный, синий, коричневый. 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 чистовое; полирование заключающее; вибрационная обработка.	штук	90	114 083,00	10 267 470,00
11	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2,2/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,0мм, 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 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления, проходящие через ось винта, размером 3x3мм, служащие держателем компрессионного ключа во время наручивания 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 вершины винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимость 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 -	штук	105	52 326,00	5 494 230,00

		0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заключающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.				
12	Винт компрессионный M8x1.25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1.25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1.95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6.8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт канюлированный. 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 заключающее; вибрационная обработка.	штук	105	13 766,00	1 445 430,00
13	Винт дистальный 4.5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на всю длину 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 надпочки 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 заключающее; вибрационная обработка.	штук	150	7 442,00	1 116 300,00
14	Стержень вертельный 130° - 10x340, 3x0, 380 мм, правый и левый	Канюлированный вертлужный стержень, используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи целенаправителя и 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 антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца 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. Глубина 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, так до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированный вертельный стержень.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 заключающее; вибрационная обработка.	штук	15	142 321,00	2 134 815,00
15	Проволока серклажная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	Проволока серклажная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 – 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. 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 5832/4; 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.	штук	10	14 699,00	146 990,00
16	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину винта: на всю длину 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	штук	200	3 787,00	757 400,00

17	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр винта: резьбы, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28x48 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должен иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	штук	20	15 478,00	309 560,00
18	Винт корпикальный самонарезающий 4,5x10мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм	Корпикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта по 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	штук	150	4 039,00	605 850,00
19	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0x32/56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. H	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, 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. 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.	штук	30	18 245,00	547 350,00
20	Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70, 8отв. L-94, 10отв. L-118, 12отв. L-142, 14отв. L-166	Пластины реконструктивные. Применяется для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм, 166мм. Количество отверстий под корпикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 14 отв. 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	штук	10	54 595,00	545 950,00
21	Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под корпикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. 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, 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.	штук	5	82 000,00	410 000,00
22	Пластина лодочная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины отрицательно влияют контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм, количество отверстий 4, 5, 6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-имплантов. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 2,3мм. Блокируемые отверстия не Имеютсяовмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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 - 0,20% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование тщательное; цвет пластины зеленый.	штук	20	56 375,00	1 127 500,00

		Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм; количество отверстий 4,5,6. . В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,3мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,3мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не изоэксцентричны с опальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критерию 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 заключающее; цвет пластины зеленый.	шт/к	20	56 375,00	1 127 500,00
24	Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие; винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: 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 заключающее; вибрационная обработка.	шт/к	600	15 488,00	9 292 800,00
25	Винт компрессионный канюлированный (Хербертa) 3.0/3.9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей лодыжек в запястье: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт/к	50	27 163,00	1 358 150,00
26	Спицы, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электрополимерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: 1,5x250 мм, 1,8x370мм, 2,4x370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высокошлифованной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,03.	шт/к	1000	2 114,00	2 114 000,00
27	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электрополимерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (перовая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован напайкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высокошлифованной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт/к	200	2 892,00	578 400,00
28	Пластина прямая диафизарная, для	Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета	шт/к	20	40 163,00	803 260,00

	локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять репозиционирование пластины. 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 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить промежуточную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
29	Пластина для ключицы диафизарная , левая, правая 6отв. 7отв. 8отв. 9отв. 10отв. (L,R) 71,9 мм. 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм. 118,9 мм.	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	штук	50	60 726,00	3 036 300,00
30	Пластина для ключицы с латеральным расширением , левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять репозиционирование пластины. 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 минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	30	64 796,00	1 943 880,00
31	Пластина ключичная с крючком, левая и правая , 4отв., 5отв., 6отв., 7отв. - 14 мм. (L,R).	Ключичная Н-образная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	16	58 905,00	942 480,00
32	Пластина прямая диафизарная, для лучевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить промежуточную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не	штук	10	44 125,00	441 250,00

		более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.				
33	Проксимальная латеральная плечевая пластина, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длиной 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине многоосевый мыщелок и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимальной 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. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	50	80 325,00	4 016 250,00
34	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости , левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. 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. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	5	70 686,00	353 430,00
35	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости , левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкции стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющие осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	5	70 686,00	353 430,00
36	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина , левая, правая , 7отв., 9отв., 11отв. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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	штук	11	64 796,00	647 960,00

		заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метафизарной части пластины должен иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 231 мм. Пластины должны быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
37	Дистальная медиальная бедренная пластина , левая правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	Дистальная медиальная бедренная пластина должны быть изготовлены из вылегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и коническа расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. 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. В метафизарной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластины должны быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	69 615,00	1 392 300,00
38	Дистальная латеральная малоберцовая пластина , левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	Пластина должна быть изготовлена из вылегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и коническа расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должны иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должно составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должно составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластины должны быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	90	55 517,00	4 964 130,00
39	Дистальная латеральная бедренная пластина , левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв , 13отв 14отв (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из вылегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь 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. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв., одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должны быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечностей и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	10	76 577,00	765 770,00
40	Винт блокирующий 5,0x30мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущую кромку (саморез). Самоограничивающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта	штук	300	7 069,00	2 120 700,00

	мм, 85 мм.	должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.				
41	Винт блокирующий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время наручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	штук	2000	3 749,00	7 498 000,00
42	Винт блокируемый 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время наручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	штук	350	3 749,00	1 312 350,00
43	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	штук	70	2 892,00	202 440,00
44	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5x26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56мм, 58мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	штук	20	3 749,00	74 980,00
45	Стержень Рауш диаметром 3,2мм длиной 180мм, 200мм	Стержни Рауш диаметром 3,2мм, длиной 180мм, 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть гладко изогнут. 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.	штук	20	34 014,00	680 280,00
46	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5,0x32/44, 45, 50, 55, 60, 65, 70 H	Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	штук	25	17 210,00	430 250,00
47	Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 мм; 14отв. L-174 мм	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус изгиба 88° Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. 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.	штук	5	52 556,00	262 780,00
48	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119 мм, 10отв. L-145 мм	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фаскированные, размер фаски 1,3x45мм. 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, 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.	штук	5	52 556,00	262 780,00

49	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий подвинты диаметром 3,5 мм 12отв. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости к процедурам 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.	штук	5	86 664,00	433 320,00
50	Инструменты для удаления винтов системы	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отвертки, шпц, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная оксидная пленка натурального цвета (серебристо-серая, которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В наборе инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - T8 - 1 шт; экстрактор для винтов - T15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - T25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - T30/S5 - 1шт; наконечник T8/100-1/4 - 1шт; наконечник T15/100-1/4 - 1шт; наконечник T25/100-1/4 - 1 шт; наконечник T30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка T с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка для инструментов для удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная поддонка 1/1 595x275x15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при максимальной температуре 134°C, в минимальной 140°C и давлении 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для расширения отверстий титановых винтов, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Коленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	1	4 433 125,00	4 433 125,00
51	Сверло интрамедуллярное гибкое 7,0, 8,0, 9,0, 10,0, 11,0, 12,0, 13,0, 14,0 (Hudson)	Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для расширения костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующим стержнем, для создания ровного канала соответствующего диаметру входящего стержня. Изготовлено из специально закаленной стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют изогнутый наконечник, диаметром от 7 до 14 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту 7153-1. ISO Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к. не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными.	штук	6	224 717,00	1 348 482,00
52	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	Сверло канюлированное, размером 2,5/1,2/150 - Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	3	185 525,00	556 575,00
53	Спица Киршнера 1,0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	50	3 178,00	158 900,00
54	Отвертка канюлированная S2	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Заточена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	2	352 179,00	704 358,00
55	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 90°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	5	33 344,00	166 720,00
56	Сверло 3,2/250	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 90°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	5	31 816,00	159 080,00
57	Сверло 4,5/350	Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 90°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм , фрезерит свое начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	2	36 923,00	73 846,00
58	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	1	149 548,00	149 548,00

59	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. исключительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	штук	2	231 750,00	463 500,00
60	Пластины для бедренной кости проксимальная левая, правая 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258	Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находится сужение, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение нижней кости пациента. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. 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 заключительное. Пластина синего цвета.	штук	4	155 880,00	623 200,00
61	Винт 5.0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	Винт блокирующий 5.0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	штук	20	10 193,00	203 860,00
62	Винт канюлированный 7.3x75, 80, 85, 90, 95, 100	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. 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 заключительное. Винт синего цвета.	штук	24	30 975,00	743 200,00
63	Долото желобоватое Lexer 10x250мм	Долото желобоватое для спонгиозной кости Lexer 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплющена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	штук	1	95 521,00	95 521,00
64	Элеватор Gervan fix195мм	Элеватор 6мм, 195мм - Длина инструмента 195мм. Рабочая часть – в форме лопатки шириной 6мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	штук	2	45 247,00	90 494,00
65	Кейс для батареи большой. Алюминиевый	Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлен из термостойкого материала, черного цвета, имеет скобки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого материала. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельной пластины, что исключает возможность повреждения данных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке разъем, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющий	штук	1	189 000,00	189 000,00

		термостойкая резиновая лента. Крепление – защелкивающийся механизм с закрепляющей "лавкой". Размеры: длина- 97 мм, ширина- 70 мм, высота- 85 мм, масса- 0,17 кг.				
66	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	20 280,00	60 840,00
67	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Мыщелковая 2х6 отверстий	Пластина блокирующая, Мыщелковая 2х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	20 280,00	60 840,00
68	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	21 575,00	64 725,00
69	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Обеспная пластина	Пластина блокирующая, Обеспная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	2	24 415,00	48 830,00
70	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	2	17 310,00	34 620,00
71	Пластина 1.6х. Прямая с 8 отверстиями	Пластина лицевой кости. Прямая с 8 отверстиями. Длина 53.2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8, толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	штук	5	28 550,00	142 750,00
72	Пластина 1.6х. Т-образная 3+4 отверстия	Пластина лицевой кости. Т-образная 3+4 отверстия. Длина 36.2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8, толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	штук	5	31 260,00	156 300,00
73	Фиксирующий винт 2.3 мм (кость)	Фиксирующий винт 2.3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для выкручивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самоотвинчивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	70	9 100,00	637 000,00
74	Конический винт 2.3 мм(кость)	Конический винт 2.3 мм. Длина от 6 до 30, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для выкручивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самоотвинчивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	70	8 450,00	591 500,00
75	Винт конический 2.8 мм(стопа)	Винт конический, диаметр 2.8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм до 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	штук	30	8 800,00	264 000,00
76	Фиксирующий винт 2.8 мм(стопа)	Винт конический, диаметр 2.8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм до 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	штук	30	10 800,00	324 000,00
77	Маленькая пластина локтя и лучевой кости Используется с фиксирующими	Количество отверстий 7 длина 98 мм. Маленькая пластина локтя и лучевой кости 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 характера контакта с организмом человека несерильные костные пластины относятся к имплантируемым	штук	5	53 000,00	265 000,00

	винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	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 паром, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий 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				
78	Волярная волнистая пластина дистального отдела лучевой кости LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длина 67 мм. Волярная волнистая пластина дистального отдела лучевой кости 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 паром, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий 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	штук	10	51 000,00	510 000,00
79	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 3, 4, 5 длина 93, 107, 121 мм. 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. 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 паром, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. 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.	штук	10	53 000,00	530 000,00
80	Ключичная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 7 длина 108 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 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 паром, при температуре 134°С, 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 отверстий круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. 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.	штук	20	58 000,00	1 160 000,00

		Количество отверстий 5, 6, 7 длина 73, 84, 95 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 температуре 134°С, 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 задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. 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.				
81	Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм		штук	14	53 000,00	742 000,00
82	Плечевая пластина дистальная медиальная LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм и 3,5 мм кортикальными винтами	Количество отверстий 5 длина 83 мм. Плечевая пластина дистальная медиальная 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°С, 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 задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. 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.	штук	6	53 000,00	318 000,00
83	Пластина для локтевого отростка LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Пластина для локтевого отростка 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°С, 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 задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. 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.	штук	4	55 000,00	220 000,00
84	Дистальная пластина для лучевой кости LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длина 61 мм. Дистальная пластина для лучевой кости 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 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°С, 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	штук	4	42 000,00	168 000,00

		минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий 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.				
85	Плечевая пластина дистальная латеральная LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Плечевая пластина дистальная латеральная LCP (II) 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°С, давлении 210 КРа, 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 в 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. Пластины должны 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 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.	штук	6	53 000,00	318 000,00
86	Ключичная реконструктивная компрессионная пластина Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 7, 8, 9 длина 78, 90, 102 мм. Ключичная реконструктивная компрессионная пластина 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°С, давлении 210 КРа, 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. Пластины должны 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 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.	штук	10	58 000,00	580 000,00
87	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	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°С, давлении 210 КРа, 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 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.	штук	6	72 000,00	432 000,00
88	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 8, 10 длина 168, 196 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) 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°С, давлении 210 КРа, 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	штук	6	72 000,00	432 000,00

		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 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.				
89	Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5	Количество отверстий 5 длина 100 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 и 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°С, давлении 210 КРа, 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 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.	штук	20	53 000,00	1 060 000,00
90	Дистальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 200 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 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°С, давлении 210 КРа, 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 заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	2	69 000,00	138 000,00
91	Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 144 мм. Дистальная латеральная большеберцовая пластины 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°С, давлении 210 КРа, 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 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.	штук	2	51 000,00	102 000,00
92	Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с	Количество отверстий 6 длина 144 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 характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым	штук	4	53 000,00	212 000,00

	фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	изделием; 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°С, давлении 210 КРа, 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 минимальной инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция сводов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов в их заклинивании 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.				
93	Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 186 мм. Большеберцовая 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. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характера 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. Стерилизуется влажным теплом, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 минимальной инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция сводов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов в их заклинивании по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	4	69 000,00	276 000,00
94	2,7 мм Винт компрессионный	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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпе пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	200	4 200,00	840 000,00
95	3,5 мм Винт компрессионный	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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпе пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	200	4 500,00	900 000,00
96	5,0 мм Винт компрессионный	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 5,0 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпе пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	60	9 000,00	540 000,00
97	Кортикальный винт 2,7 мм	Винт кортикальный 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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпе пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	3 000,00	60 000,00
98	Кортикальный винт 3,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпе пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	3 000,00	60 000,00
99	Кортикальный винт 4,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 30	штук	80	3 200,00	256 000,00

		по 90 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
100	MR-IM бедренный стержень Диаметр: 9, 10, 11, 12 мм Длина: 170 мм - 420 мм	Интрамедуллярные бедренные стержневые системы 130 градусов предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза мед. вертельных и под вертельные переломы бедренных костей. Проксимальный бедренный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9,10,11 и 12 мм. Длина стержней 170, 200, 240,300, 340, 380, 420 мм. Стержень имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точки введения в бедренную кость (с вершины большого вертела). Стержни должны быть универсальными или индивидуальными для левой и правой конечности. На латеральной части проксимального конца стержня должна быть отверстие для использования навигации при имплантации, размером 7 мм в длину и 4,5 мм в ширину полуовальной формы. Дистальный конец стержня имеет коническую форму. Дистальная часть должна иметь овальное отверстие 4,9 мм для статического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «коркового» эффекта при введении. Проксимальная часть стержня для всех типоразмеров имеет диаметр 14 мм. Так же проксимальная часть стержня имеет отверстие для введения винта-заглушки с блокирующим элементом проходящее через внутренний канал стержня с диаметром 14 мм для фиксации бедренного стягивающего винта. В проксимальной части стержня есть сквозное отверстие для стягивающего винта с диаметром 10,4 мм. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку в упаковку. Универсальные: D: 9мм, длина170-240мм; D: 10мм, длина 170-240мм, D: 11мм, длина: 170-240мм D: 12мм, длина:170-240мм Индивидуальные: D: 9мм, длина: 300 - 420мм; D: 10мм, длина: 300 - 420мм; D: 11мм, длина: 300 - 420мм; D:12мм 300-420мм	штук	16	98 000,00	1 568 000,00
101	MR-IM бедренный стягивающий винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм	Бедренный стягивающий винт - диаметр винта 10,4 мм, длина винта 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм, с шагом 5мм. Винт имеет одну продольную борозду для фиксации блокирующим элементом втулки - заглушки. Дистальная часть винта имеет косой конец для предотвращения болевого синдрома. В проксимальной части имеет частичную резьбу. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по длине заказчика.	штук	16	35 000,00	560 000,00
102	Винт заглушка бедренная MR-IM	Винт заглушка бедренная - длина винтов: 0 мм, 5 мм, 10 мм, 15 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Винт должен иметь блокирующий элемент «ушко» для фиксации стягивающего большого винта. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по длине заказчика.	штук	16	6 000,00	96 000,00
103	Винт для блокировки бедренный 4,9 мм MR-IM Длина: 26 мм - 100 мм.	Винт для блокировок бедренный - диаметр винтов должен быть 4,9 мм, длина винтов 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 85, 90, 95, 100 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по длине заказчика.	штук	16	6 000,00	96 000,00
104	Бедренная ножка из титана	Бедренная ножка из титана. Полированная дистальная часть ножки пулевидной формы предотвращает болевой синдром. Коническая форма проксимальной части ножки обеспечивает хорошую стабильность, анатомическая эпиальная кривизна ножки обеспечивает оптимальное прилегание к костномозговой полости. Пламенное напыление проксимальной поверхности ножки способствует прорастанию кости. Пескоструйная обработка поверхности диафизарной области обеспечивает надежную защиту от проседания. Длина ножек: 140мм; 145мм; 150мм; 156мм; 162мм; 168мм; 174мм; 180мм. Материал титановый сплав (Ti6al4V)	штук	20	269 000,00	5380000,00
105	Бедренная головка Material: Co-Cr-Mo	Бедренная головка из хрома-кобальт-молибденового сплава.Изготовлена из кобальт хром молибдена или полиэтилена. Головка фиксируется на ножку при помощи конусообразной центрирующей шейки с минимальным диаметром (закладная часть) 12мм и максимальным (основание конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,04). Типоразмерный ряд головок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эндопротеза. Наличие маркировки в индивидуальной стерильной упаковке. Диаметр: 24мм; 28мм; 32мм; 36мм. Длина цервикальной части: 0мм; 1,5мм; 3,5мм; 5мм; 8,5мм; 12мм; 15,5мм. -3,0; -1,5; +0; +1,5; +3,5; +5,0; +7,0; +8,5; +10,5; XS/-3,0; S/0; SM/+2,5; LM/+7,0; ML/+10,5	штук	20	70 000,00	1400000,00
106	Ацетабулярная чашка без	Ацетабулярная чашка без цемента (бесцементная, эпиметаллит, высокомолекулярный полиэтилен). Вертлужный компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава (Ti6al4V) или эквивалент, и вкладыша из	штук	20	152 000,00	3040000,00

	цемента	сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Чашка имеет форму полусферы и имеет плазменно-напылённое пористое покрытие. Метод фиксации чашки – пресс-фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Наружный диаметр: 44мм; 46мм; 48мм; 50мм; 52мм; 54мм; 56мм; 58мм; 60мм; 62мм. Внутренний диаметр: 24мм; 28мм. Материал-титановый сплав (Ti6al4V), полированная				
107	Винт ацетабулярной чашки без цемента Material: Titanium Alloy(Ti6Al4V)	Винт ацетабулярной чашки без цемента. Для винтовой дополнительной фиксации через отверстия в куполе вертлужного компонента бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длине. Диаметр: 6.5мм. Длина: 20мм; 25мм; 30мм; 35мм. Материал-титановый сплав (Ti6al4V).	штук	20	4 550,00	91000,00
108	Ножка бедренная	Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных лежкрессионных бороздок боком, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет волнообразную. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны по фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13	штук	20	280 966,00	5619320,00
109	Головка бедренная	Головка: Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: для диаметра 28 мм: -4; 0; +4; +6; +8; +12. Конус: 11/13	штук	1	77 672,00	77672,00
110	Чашка ацетабулярная	Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации винтастора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации винтами у вариантов предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий	штук	20	140 991,00	2818020,00
111	Вкладыш	Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для соответствия с эквивалентными выступами чашки. Механизм фиксации: путем полностью вставления циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужной компоненте наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с наклоном 10 градусов	штук	20	94 803,00	1896060,00
112	Винт спонгиозный	Винт спонгиозный. Винт для дополнительной фиксации чашки. материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	штук	20	23 612,00	472240,00
113	Ножка бедренная цементной фиксации	Реплантация бедренная ножка цементной фиксации Форма: классическая, с двойным клином, бесворотниковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Orthox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должны предлагаться ножки длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки полиоклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11,3/12,36 мм с уклоном 5 градусов 40. Центратизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал центратизатора: полиметилметакрилат (PMMA).	штук	5	460 350,00	2308 750,00
114	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр сферы металлизирован.	штук	5	192 256,00	961280,00
115	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки	Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22,2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена(ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку.	штук	5	83 160,00	415800,00
116	Ножка бедренная цементная	Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации винтастора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусообразным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмера. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется центратизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления центратизатора: полиметилметакрилат (PMMA).	штук	50	124 490,00	6224500,00

117	Головка бедренная	Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: -4; 0; +4. Конус: 11/13	штук	50	82 031,00	4103550,00
118	Головка биполярная	Материал: Кобальтохромовый сплав, ультрамолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультрагидропрому. Диаметр 28 мм. Диаметр внешний в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм	штук	50	124 716,00	6235800,00
119	Бедренный компонент	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: С сохранением задней крестообразной связки. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки уворочены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные зажим. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная	штук	30	322 726,00	9681780,00
120	Большеберцовый компонент	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный шкуп для центрирования и фиксации вкладыша. Замок имеет клиновидную форму со ступенчатыми боковыми крыльями без центрального цилиндрического стержня. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Переменные размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная	штук	30	160 800,00	4824000,00
121	Большеберцовый вкладыш	Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Интегрированное запирание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера.	штук	30	121 970,00	3659100,00
122	Рентгеноконтрастный костный цемент	Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент: Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза: с следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,3 мл. -N, N-диметилтолидин 0,5 мл. -Гидрохинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирол кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность. Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	штук	100	23 760,00	2376000,00
123	Полотно пилы короткое. Длина 100 миллиметра 25 мм; толщина 1,27 мм	Механизм крепления – запирающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна зачекл), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гнездообразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гнездообразный механизм представляет собой 2 круглых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных узкой прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм,где наружное отверстие крепления гнездообразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм зубчатая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубья с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубья -2мм направлены к краю полотна лезвия, количество зубьев - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубьев- 1 мм. 7 межзубьевых углублений с каждой стороны лезвия, зубья расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубьями по краю канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина пилы – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина пилы 11мм Материал- медицинская нержавеющая сталь.	штук	50	18 088,00	904400,00
124	Система ирригационная с принадлежностями	Пульс-лавж: система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятки + трубки + элементы питания) 0,17 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены	штук	10	35 640,00	356400,00

		насадок. Наличие на трубке отсеки блокируемого зажима. Движение потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 660 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,3 PSI. Назначение: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин. в упаковке 12шт. стерильные, одноразовые.				
125	Желобоватая ножка	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусовидная в дистальной части, с продольными бороздами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлинительным модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлинительному модулю - резьбовое соединение.	штук	2	186 516,00	373032,00
126	Компонент бедренный правый / левый	Материал – кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый) Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75. Имеет встроенный шарнир. Имеет 6 типоразмеров от 2# - 7#. Имеет встроенную ножку длиной 60.4 мм (от внутренней поверхности дистального фланца), диаметром 15.1 мм, угол мальгуевого отклонения 5 градусов. На внешнюю поверхность картер-бокса нанесены лазерные метки, соответствующие дистальным и задним вулгелитам толщиной 5,10 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования. Размер картер бокса 23.7 - 24.8 мм.	штук	5	457 600,00	2288000,00
127	Компонент большеберцовый универсальный	Большеберцовый компонент - Материал: кобальтохромовый сплав. Передне-задний размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53. Ширина (мм): 65,68,70, 72, 75,79. 6 типоразмеров от 2# - 7#. Проксимальная поверхность имеет высокую степень полировки	штук	5	314 600,00	1573000,00
128	Вкладыш большеберцовый	Модульный вкладыш. Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22; 6 типоразмеров. Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75.5 мм. Допускает 25 градусов внутренней/наружной ротации.	штук	5	171 600,00	858000,00
129	Втулка клиновидная большеберцовая	Втулка с фланцем. Материал: титановый сплав. Высота 28 мм. Внешний диаметр 24 мм, внутренний 17,6 мм, угол между фланцами – 135 градусов. Втулка предназначена для прижима дополнительной антиротационной устойчивости большеберцового компонента. Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню аугментам толщиной 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования.	штук	5	114 400,00	572000,00
130	Ножка (прямая/офсетная) бедренная цементной фиксации	Материал – титановый сплав. Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16; длина (мм): 30,60,100. Ножка для бедренного компонента. Цементной фиксации. Прямые и офсетные. Офсетные ножки позволяют оптимизировать анатомию компонентов колена. Прорезь на конце ножки для снижения упругости интрамедуллярной ножки, что снижает вероятность возникновения боли на конце ножки.	штук	5	98 950,00	494750,00
131	Ножка (прямая/офсетная) большеберцовая цементной фиксации	Материал – титановый сплав. Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16; Длина (мм: 40,70,110. Ножка для большеберцового компонента. Цементной фиксации. Прямые и офсетные.	штук	5	92 950,00	464750,00
132	Кольцо ретентное	Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реверсному профилю вертлужной впадины для корректного и полного восстановления формы впадины. Наличие 2 держателей и 1 крючка для удобного и хорошего цементирования укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RM).	штук	5	191 400,00	957000,00
133	Аугмент	Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и имеют взаимопроникающие поры для увеличения потенциала прорастания костью. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют ацетабулярным чашкам от 50 до 72 мм. Толщина: 10,15,20,30 мм. Аугмент имеет множественные отверстия для винтов	штук	5	309 100,00	1545500,00
134	Костный винт	Материал: титановый сплав, изготовлен для дополнительного прижима ацетабулярного аугмента. Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (RM).	штук	10	11 970,00	119700,00
135	Кассетас приточной системой CrossFlow Inflow Cassette Tubing для артроскопической помпы CrossFlow	Кассета вместе с трубками предназначена для прижима жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок в артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	штук	10	282 744,00	2827440,00

	(Outlet/ut)					
	Кассета с оточной системой для артроскопической помпы CrossFlow Crossflow OutFlow Cassette Tubing (Outlet/ut)					
136		Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухметральные. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок и артроскопической помпы. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	шук	10	250 430,00	2501300,00
Итого:						**185 177 443,00**

2. **Общая сумма закупа: 185 177 443,00 (Сто восемьдесят пять миллионов сто семьдесят семь тысяч четыреста сорок три) тенге 00 тиын.**
3. **Тендерные заявки на участие в тендере представили следующие потенциальные поставщики:**

3.1. ТОО «МедКорп», г.Алматы, район Наурызбайский, мкр.«Байтак», квартал Карагалы, дом 46;

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
66	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая. Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая. Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономит время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	3	20280,00	60840,00
67	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Мыщелковая 2х5 отверстий	Пластина блокирующая, Мыщелковая 2х5 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономит время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	3	20280,00	60840,00
68	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономит время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	3	21575,00	64725,00
69	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	Пластина блокирующая, Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономит время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	2	24415,00	48830,00
70	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономит время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	2	17310,00	34620,00
71	Пластина LBI, Прямая с 8 отверстиями	Пластина лучевой кости, Прямая с 8 отверстиями. Длина 55,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношение 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	шуук	5	28550,00	142750,00
72	Пластина LBI, Т-образная 3–4 отверстия	Пластина лучевой кости, Т-образная 3–4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношение 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	шуук	5	31260,00	156300,00
73	Фиксирующий винт 2,3 мм (кость)	Фиксирующий винт 2,3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	70	9100,00	637000,00
74	Конический винт 2,3 мм(кость)	Конический винт 2,3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шуук	70	8450,00	591500,00
75	Винт конический 2,8 мм(кость)	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов поможет легко их различить.	шуук	30	8800,00	264000,00

		конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.				
76	Фиксирующий винт 2,8 мм (стопа)	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм до 36мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся нити/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резьбовым валом, высокая нагрузка винтов помогает легко их разносить, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	штук	30	10800,00	324000,00
					Итого:	2 385 405,00

3.2. ТОО «Kaz-Pharm (Каз Фарм)», г.Астана, район Есиль, пр.Ал – Фараби, д.27, кв. 10:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
77	Мыщелки пластины локтя и лучевой кости Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 7 длины 98 мм. Мыщелки пластины локтя и лучевой кости изготовлены 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 относится 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разъемным и не содержит разъемные 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 минимальной 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 отверстий 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	штук	5	52990,00	264950,00
78	Основная мыщелка пластины дистального отдела лучевой кости LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длины 67 мм. Основная мыщелка пластина дистального отдела лучевой кости 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разъемным и не содержит разъемные 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 минимальной 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 отверстий 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	штук	10	50990,00	509900,00
79	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 3, 4, 5 длина 93, 107, 121 мм. 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. 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разъемным и не содержит разъемные 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 минимальной 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 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	штук	10	52990,00	529900,00

		с маркировкой завода изготовителя.				
80	Ключичная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, вертикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 7 длина 108 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 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 паровым теплом, при температуре 134°С, 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 вертикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спица. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стенок круглых 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 осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	57999,00	1159800,00
81	Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм	Количество отверстий 5, 6, 7 длина 73, 84, 95 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 паровым теплом, при температуре 134°С, 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 вертикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спица. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стенок круглых 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 осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	14	52990,00	741860,00
82	Плечевая пластина дистальная медиальная LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм и 3,5 мм вертикальными винтами	Количество отверстий 5 длина 83 мм. Плечевая пластина дистальная медиальная 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 паровым теплом, при температуре 134°С, 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 вертикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спица. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стенок круглых 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 осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	6	52990,00	317940,00
83	Пластина для локтевого отростка LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, вертикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Пластина для локтевого отростка 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 паровым теплом, при температуре 134°С, 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 вертикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спица. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет	штук	4	54990,00	219960,00

		конической формы краев пластины. Конструкция отверстий круглых 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. Пластины должны быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
84	Дистальная пластина для лучевой кости LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длина 61 мм. Дистальная пластина для лучевой кости 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 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°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых 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 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	4	41990,00	167960,00
85	Плечевая пластина дистальная (передняя) LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Плечевая пластина дистальная (передняя) LCP (II) 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°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых 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.	штук	6	52990,00	317940,00
86	Ключичная реконструкционная компрессионная пластина Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 7, 8, 9 длины 78, 90, 102 мм. Ключичная реконструкционная компрессионная пластина 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°С, давлении 210 КРа, 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 отверстий круглых 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.	штук	10	57990,00	579900,00
87	Дистальная медиальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 8, 10 длина 174, 202 мм. Дистальная медиальная 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 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не	штук	6	71990,00	431940,00

		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 прикручивания. 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.				
88	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II). Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 8, 10 длина 168, 196 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) 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°С, 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 прикручивания. 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.	штук	6	71990,00	431940,00
89	Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I). Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5	Количество отверстий 5 длина 100 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 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°С, 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 прикручивания. 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.	штук	20	52990,00	1059800,00
90	Дистальная бедренная пластина LCP. Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 200 мм. Дистальная бедренная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификация 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°С, 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 прикручивания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	2	68990,00	137980,00
91	Дистальная латеральная большеберцовая	Количество отверстий 6 длина 144 мм. Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации	штук	2	50990,00	101980,00

	пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	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°С, давлении 210 КРа, 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 блокирующих отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокирующие 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.				
92	Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 144 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 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°С, давлении 210 КРа, 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 блокирующих отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокирующие 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.	шуп	4	52990,00	211960,00
93	Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 186 мм. Большеберцовая 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. 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°С, давлении 210 КРа, 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 блокирующих отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокирующие отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуп	4	68990,00	275960,00
94	2,7 мм Винт компрессионный	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, длиной 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуп	200	4190,00	838000,00
95	3,5 мм Винт компрессионный	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, длиной 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуп	200	4490,00	898000,00
96	5,0 мм Винт компрессионный	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 5,0 мм, длиной	шуп	60	8990,00	539400,00

		30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя				
97	Кортикальный винт 2,7 мм	Винт кортикальный 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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	2990,00	59800,00
98	Кортикальный винт 3,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	2990,00	59800,00
99	Кортикальный винт 4,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	штук	80	3190,00	255200,00
100	MR-IM бедренный стержень Диаметр: 9, 10, 11, 12 мм Длина: 170 мм - 420 мм	Интрамедуллярные бедренные стержневые системы 130 градусов предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза мыщелковых и под вертельных переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9,10,11 и 12 мм. Длина стержней 170, 200, 240,300, 340, 380, 420 мм. Стержень имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с целью введения в бедренную кость (с вершины большого вертела). Стержни должны быть универсальными или индивидуальными для левой и правой конечности. На дистальной части проксимального конца стержня должна быть отверстие для использования навигации при имплантации, размером 7 мм в длину и 4,5 мм в ширину полуовальной формы. Дистальный конец стержня имеет конусную форму. Дистальная часть должна иметь сквозное отверстие 4,9 мм для статического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «поршневого» эффекта при введении. Проксимальная часть стержня для всех типоразмеров имеет диаметр 14 мм. Так же проксимальная часть стержня имеет отверстие для введения винта-заглушки с блокирующим элементом проходящее через внутренний канал стержня с диаметром 14 мм для фиксации бедренного стягивающего винта. В проксимальной части стержня есть сквозное отверстие для стягивающего винта с диаметром 10,4 мм. Все отверстия и паз для блокировки имеют оферменные фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Универсальные: D: 9мм, длина170-240мм; D: 10мм, длина 170-240мм; D: 11мм, длина 170-240мм D: 12мм, длина:170-240мм Индивидуальные: D: 9мм, длина: 300 - 420мм; D: 10мм, длина: 300 - 420мм; D: 11мм, длина: 300 - 420мм; D 12мм: 300–420мм	штук	16	97990,00	1567840,00
101	MR-IM бедренный стягивающий винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм	Бедренный стягивающий винт - диаметр винта 10,4 мм, длина винта 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм, с шагом 5мм. Винт имеет одну продольную борозду для фиксации блокирующим элементом «пуля» - заглушки. Дистальная часть винта имеет конусный конец для предотвращения болевого синдрома. В проксимальной части имеет частичную резьбу. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	34990,00	559840,00
102	Винт заглушка бедренная MR-IM	Винт заглушка бедренная - длина винтов: 0 мм, 5 мм, 10 мм, 15 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности в совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Винт должен иметь блокирующий элемент «пулю» для фиксации стягивающего шеечного винта. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	5990,00	95840,00

103	Винт для блокировки бедренный 4.9 мм MR-IM Длина: 26 мм - 100 мм.	Винт для блокировок бедренный - диаметр винтов должен быть 4,9 мм, длина винтов 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 85, 90, 95, 100 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	5990,00	95840,00
					Итого:	12 431 230,00

3.3. ТОО «Ергенат», г.Алматы, ул.Тимирязева, 42 корпус 15г

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
126	Компонент бедренный правый/левый	Материал – кобальтохромовый сплав. Форма Анатомическая (правый и левый) Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75. Имеет встроенный шарнир. Имеет 6 типоразмеров от 29 - 79. Имеет встроенную ножку длиной 60.4 мм (от внутренней поверхности дистального фланца), диаметром 15.1 мм, угол вальгусного отклонения 5 градусов. На наружную поверхность картер-бокса нанесены лазерные метки, соответствующие дистальным и задним аугментам толщиной 5,10 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования. Размер картер бокса 23,7 - 24,8 мм.	штук	5	457250,00	2286250,00
127	Компонент большеберцовый универсальный	Большеберцовый компонент- Материал: кобальтохромовый сплав. Передне-задний размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53. Ширина (мм): 65,68,70, 72, 75,79. 6 тип размеров от 29 - 79. Проксимальная поверхность имеет высокую степень полировки.	штук	5	314250,00	1571250,00
128	Вкладыш большеберцовый	Модульный вкладыш. Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22. 6 типоразмеров Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75.5 мм. Допускает 25 градусов внутренней/наружной ротации.	штук	5	171250,00	856250,0
129	Втулка отведения большеберцовая	Втулка с фланцем. Материал: титановый сплав Высота 28 мм. Внешний диаметр 24 мм, внутренний 17.6 мм, угол между фланцем – 130 градусов. Втулка предназначена для создания дополнительной антиротационной устойчивости большеберцового компонента Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню аугментам толщиной 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования	штук	5	114000,00	570000,00
130	Ножка прямая эффектная бедренная цементной фиксации	Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 длина (мм): 30,90,100. Ножки для бедренного компонента Цементной фиксации Прямые и эффектные. Эффектные ножки позволяют оптимизировать покрытие компонентом кости. Прорезь на конце ножки для снижения хрупкости интрамедуллярной ножки, что снижает вероятность возникновения боли и наковки ножки.	штук	5	98000,00	490000,00
131	Ножка прямая эффектная большеберцовая цементной фиксации	Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 Длина (мм): 40,70,110 Ножки для большеберцового компонента Цементной фиксации Прямые и эффектные	штук	5	92000,00	460000,00
132	Кольцо ревизионное	Материал титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к рельефному профилю вертлужной впадины для контактного полного восстановления формы впадины. Наличие 2 замковых и 1 крючка для удобного и хорошего фиксирования укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RM)	штук	5	186180,00	930900,00
133	Аугмент	Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и имеют взаимопроникающие поры для увеличения потенциала прорастания костью. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют ацетабулярным чашкам от 50 до 72 мм. Толщина 10,15,20 30 мм. Аугмент имеет множественные отверстия для винтов.	штук	5	300670,00	1503350,00
134	Костный винт	Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления ацетабулярного аугмента. Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (RM)	штук	10	11250,00	112500,00
					Итого:	8 780 500,00

3.4. ТОО «Арех Co», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.К.Рахмадиева, д.35:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Единиц.	Кол-во	Цена	Сумма
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	Универсальный блокированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. 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 79 мм от верхушки стержня. Стержни канулированные, диаметр канулированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т. к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии	шт	20	114700,00	2294000,00

		15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используется при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм в блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины 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 вершины 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 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под съемной и компрессионный винт длиной 25мм.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.				
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6.5 L-70 - 90 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. 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.	шт	10	6370,00	63700,00
3	Винт реконструктивный канюлированный диаметр/длина 6.5 L-85 - 105 мм.	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. 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.	шт	10	17300,00	173000,00
4	Винт дистальный 4.5 L-30 - 75 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на конце 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 - 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.	шт	110	4450,00	489500,00
5	Винт проксимальный 4.5 L-40 - 55 мм.	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта неполная, высотой 18 мм. 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 - 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.	шт	20	4640,00	92800,00
6	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 200, 220, 240 мм.	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет антеградную форму, длина L= 150, 200, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи блокирующих, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца 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	шт	30	99000,00	2997000,00

		поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. 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 стопорный винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта размером 3,5х4мм, служащие держателей во время крепления стержня с направителем. 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.				
7	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм х 200 - 280 мм.	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 260 мм до 280 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канулированный, диаметр канулированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня 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 стопорный винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта размером 3,5х4мм, служащие держателей во время крепления стержня с направителем. 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.	шт	15	97000,00	1468500,00
8	Винт дистальный 5.0 L - 35 - 55 мм	Винт дистальный - диаметр винта должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на всем винте полная, головка винта шлицевая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающуюся резьбу чтобы позволять фиксировать их без использования метчиков. 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 - 0,5% 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, полированное черновое, полирование заканчивающее: вибрационная обработка.	шт	60	5800,00	348000,00
9	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм х 270 - 375 мм.	Стержень канулированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8мм, 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канулированный. Диаметр канулированного канала в дистальной части 5 мм. Канулированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи 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 отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно 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 отверстиями 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. Канулированные стопорные 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.	шт	20	114000,00	2280000,00

		Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации мыщелковых, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и				
10	Стержень вертельный 130° - 9, 10, 11 мм х 200, 220, 240, 260 мм.	проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое 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, так до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень маркированный, цвет – зелёный, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням в набором инструментов, предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты 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; шлифование черновое; полирование заключительное; вибрационная обработка.	шт	90	111500,00	10017000,00
11	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7-90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. 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 14°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под стопорный винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки стопорного винта и два углубления, проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие зацепкой 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 продолжаются на расстоянии 49мм, углубляясь до глубины 1,5мм с выходом по радиусу R20мм. Импланты 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 заключительное; вибрационная обработка. Винт позолоченного цвета.	шт	105	51050,00	5360250,00
12	Винт компрессионный М8х1.25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1.25мм на промежуток 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий 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 заключительное; вибрационная обработка.	шт	105	13430,00	1410150,00
13	Винт дистальный 4.5 L - 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на почти 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 заключительное; вибрационная обработка.	шт	150	7260,00	1089000,00
14	Стержень вертельный 130° - 10х310, 360, 380 мм, правый и левый	Канюлированный вертлужный стержень, используется для фиксации мыщелковых, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной	шт	15	138850,00	2082750,00

		часть, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канулированного отверстия 5мм. Шаечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шаечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца 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. Глубина 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, вплоть до конца стержня. Стержень универсальный для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень использовать только с винтами и набором инструментов предназначенных для имплантации канулированный вертельный стержень.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 - 0,00% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полированием заканчивающее; необходимая обработка.				
15	Проволока серклажная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	Проволока серклажная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. 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	шт	10	14340,00	143400,00
16	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку N2,5. Резьба на нижнем винте 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	200	3695,00	739000,00
17	Винт спонгиозный канулированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28x40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Спонгиозные канулированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм; должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на нижнем винте высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канулированного отверстия 1,15 мм. Все 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	20	15100,00	302000,00
18	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на нижнем винте: 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	150	3940,00	591000,00
19	Винт спонгиозный канулированный самонарезающий	Канулированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,5 мм, имеет шлиц под шестигранную канулированную отвертку S5. Диаметр канулированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на нижнем винте	шт	30	17800,00	534000,00

	7.0x52/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. H	высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, 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. 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.				
20	Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70, 8отв. L-94, 10отв. L-118, 12отв. L-142, 14отв. L-166	Пластины реконструктивные. Применяется для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм, 166мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10, 12 и 14 отв. 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	10	53263,00	532630,00
21	Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. 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, 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	80000,00	400000,00
22	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Наличие подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм, количество отверстий 4, 5, 6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-наводки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины. 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края диафизарной части пластины. 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не Имеютсясовмещены с обычными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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. Покрытие изделий: механическое: полирование черновое; полирование заключительное; цвет пластины зелёный.	шт	20	55000,00	1100000,00
23	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Наличие подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм, количество отверстий 4,5,6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины. 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не Имеютсясовмещены с обычными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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. Покрытие изделий: механическое: полирование черновое; полирование заключительное; цвет пластины зелёный.	шт	20	55000,00	1100000,00
24	Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, тип отверстия T8 «звездочка». Резьба на всю длину тела винта. Все	шт	600	15110,00	9066000,00

	мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	винта имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы, 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 зеркальное, полирование заключительное, вибрационная обработка.				
25	Винт компрессионный канюлированный (Хербертa) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей кисти и запястья, надмыщелковой кости плеча и других костей запястья, голени, пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на проводнике винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится углубление под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	50	26500,00	1325000,00
26	Спица безупора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с острыми заточкой	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электрополимерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: 1,5х250 мм, 1,8х370мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	1000	2052,00	2052000,00
27	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с острыми заточкой	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электрополимерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Диаметр спицы 1,8, 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы с упором площадкой должны выдерживать осевое усилие на спицу упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован каплевой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	200	2808,00	561600,00
45	Стержень Рауша D-3,2 L-180/200мм	Стержень Рауша, диаметром 3,2мм, длиной 180мм, 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, винты винтов стержня должен быть гладкие винты. 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 - 0,08% 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	20	33184,00	663680,00
46	Винт стопорный канюлированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 H	Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на голове винта: высотой 32 мм. Все винты имеет 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	25	16790,00	419750,00
47	Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 мм, 14отв. L-174 мм	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус изгиба 88° Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. 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.	шт	5	51274,00	256370,00
48	Пластина реконструктивная R108	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина разгружена, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,2мм, число отверстий 8,	шт	5	51274,00	256370,00

	8отв. L-119 мм, 10отв. L-145 мм	расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фаскированные, размер фаски 1,3х45мм. 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, 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.				
49	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм 12отв. Имплантаты должны быть оценены по критерию 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.	шт	5	84550,00	422750,00
50	Инструменты для удаления винтов системы	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозиеностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отвертки, винт, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная оксидная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - T8 - 1 шт; экстрактор для винтов - T15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - T25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - T30/S5 - 1шт; наконечник T8/100-1/4 - 1шт; наконечник T15/100-1/4 - 1шт; наконечник T25/100-1/4 - 1 шт; наконечник T30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трещотка 2,4/2,7 - 1шт; трещотка 3,5 - 1шт; трещотка 5,0 - 1шт; трещотка 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка T с быстросъемным соединением - 1шт; коробка для инструментов для удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная подрывка 1/1 595х275х15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давлении 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 - используются для рассверливания отверстий головных винтов, для последующего их удаления. Должны быть стерильными с индивидуальной упаковкой. Материал изготовления: Калёная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	4325000,00	4325000,00
51	Сверло интрамедуллярное гибкое 7,0, 8,0, 9,0, 10,0, 11,8, 12,0, 13,0, 14,0 (Hudson)	Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вколачиваемого стержня. Изготовлено из специально закаленной стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют тупоугольный наконечник, диаметром от ø 7 до ø 14 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Вариант сверла должен быть с наконечником (универсальный наконечник, для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к. не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными.	шт	6	219265,00	1315590,00
52	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	Сверло канюлированное, размером 2,5/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	3	181000,00	543000,00
53	Спица Киршнера 1,0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	50	3000,00	150000,00
54	Отвертка канюлированная S2	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Заточена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	343589,00	687178,00
55	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 30°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	32531,00	162655,00
56	Сверло 3,2/250	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 30°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	31040,00	155200,00
57	Сверло 4,5/350	Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 30°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной	шт	2	36022,00	72044,00

		винтой на расстоянии 240мм , берущие своё начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
58	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	145900,00	145900,00
59	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускаются появления сколов и пластических деформаций иначе невозможность статом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	шт	2	225000,00	450000,00
60	Пластина для бедренной кости проксимальная левая, правая 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258	Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находится сужение, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют изогнутость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние отверстия в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R3мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шайбы-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шайбы-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,5мм. Блокирующие отверстия не должны быть совмещены с остальными 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 заключительное. Пластина синего цвета.	шт	4	152000,00	608000,00
61	Винт блокирующий 5.0 - 30, 35, 40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	Винт блокирующий 5.0 - Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранное отверстие 53,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	20	9944,00	198880,00
62	Винт канюлированный 7.3x35, 40, 45, 50, 95, 100	Винт канюлированный 7.3 – диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,2мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку 55мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. 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 заключительное. Винт синего цвета.	шт	24	30171,00	724104,00
63	Долото желобоватое Lexer 10x250мм	Долото желобоватое для остеотомии кости Lexer 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплющена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	89272,00	89272,00
64	Элеватор Getzan 6x195мм	Элеватор 6мм, 195мм - Длина инструмента 195мм. Рабочая часть – в форме лезвия шириной 6мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	42287,00	84574,00

65	Бейс для батареи большой Алюминиевый	Чехол, стерилизуемый для не стерилизируемого большого аккумулятора, изготовлен из термостойкого материала, черного цвета, имеет слепки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого материала. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса фотопост от аккумулятора передается посредством цельной пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм с закрепляющей "запиской". Размеры: длина- 97 мм, ширина- 70 мм, высота-85 мм, масса- 0,17 кг.	шт	1	180000.00	180000.00
108	Ножка бедренная	Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без отграниченного воротника, с наличием двух продольных двоемпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для колоколчика с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и телом ножки): 127 градусов. Конус: 11/13.	шт	20	273304.00	5466080.00
109	Головка бедренная	Головка: Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: для диаметра 28 мм -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13	шт	1	75554.00	75554.00
110	Чашка вертлужная	Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий	шт	20	137068.00	2741360.00
111	Вкладыш	Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке из 12 желобков по периферии для соответствия с зеркально отражающимися внутренними чашки. Механизм фиксации: путем механического вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен в исполнении в ассортименте наружный диаметр вкладыша начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов	шт	20	92218.00	1844360.00
112	Винт спонгиозный	Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	20	22947.00	459310.00
113	Ножка бедренная цементная фиксация	Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации. Форма классическая, с двойным клином, бесконтактная, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Orthinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники безупречной цементной мантии задного медиоретеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11,3/12,36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с напрыскивающими лепестками, второй - без. Материал централизаторов полиметилметакрилат (PMMA).	шт	5	447795.00	2238975.00
114	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные борозды для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр вращения медиализирован.	шт	5	187207.00	936035.00
115	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки	Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головки 22,2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головки 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку.	шт	5	80892.00	404460.00
116	Ножка бедренная цементная	Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусообразным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультрахолодную. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и телом ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).	шт	50	121095.00	6054750.00

117	Головка бедренная	Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: -4; 0; +4. Конус: 11/13	шт	50	79795,00	3989750,00
118	Головка биполярная	Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 41 до 72 мм. Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм	шт	50	121315,00	6065750,00
119	Бедренный компонент	Материал: Кобальтохромовый сплав. Версия: С сохранением задней крестообразной связки. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне длиной от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки уплощены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеется деротационные шпоры. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная	шт	30	299391,00	8981730,00
120	Большеберцовый компонент	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет конусную форму со ступенчатыми боковыми крыльями без центрального цилиндрического стержня. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Переднезадние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная	шт	30	149147,00	4474410,00
121	Большеберцовый вкладыш	Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера.	шт	30	113148,00	3394440,00
122	Рентгеноконтрастный костный цемент	Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента. Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза, следующего состава: 20 мл. Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. N, N-диметилпалуидин 0,5 мл. Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр. Метилметакрилат-стирен сополимер 34 гр. Полиметилметакрилат 6 гр. Полимиметакрилат 6 гр. Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60 С. Вязкость цемента. Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазу низкой в фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешить применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	шт	100	23112,00	2311200,00
123	Полотно пилы кроткое длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	Механизм крепления - защелкивающийся, система крепления: замок щировой 18,5мм по всей плоскости полотна замка, длиной 25мм с маркировочной меткой - полной установки. Зубчатый элемент лезвия с шахматно-расположенными двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 наружных отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных узкой прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесены замки – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм, передняя часть лезвия округлена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к краю для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по таланке режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Трубообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть изгиба во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина носка – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 26мм, длина носка 11мм.Материал: медицинская нержавеющая сталь.	шт	50	17226,60	861300,00
124	Система ирригационная с принадлежностями	Пульс-лава: система Рукоятка: электропитание: 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригационапирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Диапазон потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые.	шт	10	34668,00	346680,00

125	Желобоватая иглы	Материал: Коррозионностойкий сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусообразная в дистальной части, с продольными бороздами. Концевая часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлиняющим модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиняющему модулю - резьбовое соединение.	шт	2	181429,00	362858,00
135	Кассета с притоковой системой Crossflow Inflow Cassete Tubing для артроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухметральные. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	Уп.\ 10 шт.	10	213290,00	2132900,00
136	Кассета с оттоковой системой для артроскопической помпы CrossFlow Crossflow Outflow Cassette Tubing (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухметральные. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	Уп.\ 10 шт.	10	189420,00	1894200,00
					Итого:	115 558 529,00

3.5. ТОО «А-37», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Казыбек Тауагарулы, д.24:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
28	Пластина прямая дифизарная, для левой и правой ноги, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по сквозному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. 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 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить репозицию фокусного вертикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, внедренными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном расположении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.	штук	20	39375,00	787500,00
29	Пластина для ключицы диафизарная , левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должно составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.	штук	50	59535,00	2976750,00
30	Пластина для ключицы с латеральным расширением , левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв 4L,8Q 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. 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 минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должно иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8	штук	30	63525,00	1905750,00

		круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
31	Пластина клювовидная с крючком, левая и правая , 4отв., 5отв., 6отв., 7отв. - 14 мм. (L,R)	Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, длина пластины 68 мм, 76 мм, 91 мм, 106 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/к	16	57750,00	924000,00
32	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм	Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/к	10	43260,00	432600,00
33	Проксимальная латеральная плечевая пластина, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длиной 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины и позволяющих фиксировать к пластине мыщелковый мосток и одно отверстие для фиксации направителя. 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. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/к	50	78750,00	3937500,00
34	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости , левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. 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. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина	шт/к	5	69330,00	346500,00

		диафизарной части пластины должно составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
35	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости , левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута снаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спица Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. В дистальной части пластины должно иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,3 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуруп	5	69300,00	346500,00
36	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина , левая, правая , 7отв., 9отв., 11отв. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута снаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спица Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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 прикручивания. В диафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов для обеспечения максимальной суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 7, 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должно быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуруп	10	63525,00	635250,00
37	Дистальная медиальная большеберцовая пластина , левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута снаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спица Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. 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 прикручивания. В метафизарной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должно иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуруп	20	68250,00	1365000,00
38	Дистальная латеральная малоберцовая пластина , левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута снаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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 прикручивания. В дистальной части	шуруп	90	54075,00	4866750,00

		пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них моноспонтанное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить произвольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 83,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
39	Дистальная латеральная бедренная пластина , левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из медицинского титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв., одно из них овальное, позволяющее проводить произвольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечностей и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шуруп	10	75075,00	750750,00
40	Винт блокирующий 5,1x30мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50мм, 55 мм, 60 мм, 65мм, 70 мм, 75мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шуруп	300	6930,00	2079000,00
41	Винт блокирующий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шуруп	2000	3675,00	7350000,00
42	Винт блокирующий 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шуруп	350	3675,00	1286250,00
43	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 60мм, 65мм, 70мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шуруп	70	2835,00	198450,00
44	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5x26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56мм, 58мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шуруп	20	3675,00	73500,00
					Итого:	30 262 050,00

3.6. ТОО «Эль – Фирмо», г.Алматы, пр.Райымбек, дом 496, 10г

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
15	Проволока серклажная диаметр (мм) 0,5;0,9;1,0;1,2;1,6;2,0; в мотках по 10м	Проволока серклажная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 0,5;0,9;1,0;1,2;1,6;2,0мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр мотка 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% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	штук	10	10200.00	102000.00
26	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза СКДО-МТ-Казань, шаблонные перо, без упора d 1,5 (1,8;2,0)мм и длиной L 160, 250 (300)мм	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, 2,0мм, длиной 250 (400) мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтезаГ.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. Спицы соответствуют ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы имеют форму режущей части. Хвостовики спиц следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Материал спицы выдерживает усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали не более 1,05.	штук	1000	1400.00	1400000.00
27	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза СКДО-МТ-Казань, шаблонные перо, с упором d 2,0мм L 400мм	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтезаГ.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. Спицы соответствуют ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы имеют форму режущей части. Хвостовики спиц следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Материал спицы выдерживает усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы с упорной площадкой выдерживают осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н). Упор на спицы образован выплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали не более 1,05.	штук	200	2300.00	460000.00
					Итого	1 962 000.00

3.7. ТОО «BestEquip», г.Алматы, ул.Жетысу, 11а, офис 6.

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
104	Бедренная ножка из титана	Бедренная ножка из титана. Полированная дистальная часть ножки цилиндрической формы предотвращает болевой синдром. Конусная форма проксимальной части ножки обеспечивает хорошую стабильность, анатомическая медиальная кривизна ножки обеспечивает оптимальное прилегание к костномозговой полости. Плазменное напыление проксимальной поверхности ножки способствует врастанию кости. Пескоструйная обработка поверхности диафизарной области обеспечивает надежную защиту от вращения. Длина ножки: 140мм; 145мм; 150мм; 156мм; 162мм; 168мм; 174мм; 180мм. Материалтитановый сплав (Ti6al4V).	штук	20	268995.00	5379000.00
105	Бедренная головка Material: Co-Cr-Mo	Бедренная головка из хрома-кобальт-молибденового сплаваИзготовлена из кобальт хром молибден или полиэтилена. Головка фиксируется на ножке при помощи конусообразной центрирующей шейки с минимальным диаметром (суженная часть) 12мм и максимальным (основание конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,04). Типоразмерный ряд головок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эндопротеза. Наличие маркировки и индивидуальной стерильной упаковки. Диаметр: 24мм; 28мм; 32мм; 36мм. Длина цервикальной части: 0мм; 1,5мм; 3,5мм; 5мм; 8,5мм; 12мм; 15,5мм. -3,0; -1,5; +0; +1,5; +3,5; +5,0; +7,0; +8,5; +10,5; XS/-3,0; S/0; SM/+1,5; LM/+7,0; ML/+10,5	штук	20	69995,00	1399900,00
106	Ацетабулярная чашка без цемента	Ацетабулярная чашка без цемента (Бесцементная чаша-титан, вкладышмолекулярный полиэтилен). Вертлужный компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава (Ti6al4V) или эквивалент, и вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Чашка имеет форму полусферы и имеет пятимено сферное	штук	20	151995,00	3039900,00

		пористое покрытие. Метод фиксации чашки – пресс-фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Наружный диаметр: 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 62мм. Внутренний диаметр: 24мм, 28мм. Материал-титановый сплав (Ti6al4V), полностью				
107	Винт ацетабулярной чашки без цемента Material: Titanium Alloy(Ti6Al4V)	Винт ацетабулярной чашки без цемента. Для винтовой дополнительной фиксации через отверстия в куполе вертлужного компонента бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длине. Диаметр: 6.5мм. Длина: 20мм, 25мм, 30мм, 35мм. Материал-титановый сплав (Ti6al4V).	штук	20	454.00	90900.00
					Итого:	5 910 600.00

4. Результаты голосования членов тендерной комиссии:

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
1	**ТОО «МедКор», г.Алматы, район Наурызбайский, мкр.«Байтак», квартал Карталы, дом 46, лоты 66,67,68,69,70,71,72,73,74,75,76**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	**ТОО «Kaz-Pharm (Каз Фарм)», г.Астана, район Есиль, пр.Д.г – Фараби, д. 27, кв. 10, лоты 77,78,79,80,81,82,83,84,85,86,87,88,89,90,91,92,93,94,95,96,97,98,99,100,101,102,103**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	**ТОО «Бруанж», г.Алматы, ул.Гимназия, 42 корпус 15, лоты 126,127,128,129,130,131,132,133,134**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	**ТОО «Арех Co», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, лоты 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,45,46,47,48,49,50,51,52,53,57,58,59,60,61,62,63,64,65,108,109,110,111,112,113,114,115,116,117,118,119,120,121,122,123,124,125,135,136**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	**ТОО «А-37», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Кажибек Таужарулы, д.24, лоты 28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,39,40,41,42,43,44**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Валерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
6	**ТОО «Эль – Фарм», г.Алматы, пр.Райымбек, дом 496, 10, лоты 15,27**			
1	Шперников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

2	Залесский Владислав Вальерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
ТОО «Эль – Фарм», г.Алматы, пр.Райымбек, дом 496, 10, лот 26				
1	Шатерников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Отклонен	отклоняется согласно пункта 62, пп.7 представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей условиям тендерной документации	По лоту №26 Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза не соответствует размер медицинского изделия
2	Залесский Владислав Вальерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Отклонен	отклоняется согласно пункта 62, пп.7 представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей условиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Отклонен	отклоняется согласно пункта 62, пп.7 представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей условиям тендерной документации	
7	**ТОО «BestEquip», г.Алматы, ул.Желтоксан, 111г, офис 6, лоты 104,105,106,107**			
1	Шатерников Владимир Владимирович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Залесский Владислав Вальерьевич – юрисконсульт, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Комбаев Эрик Борисович – заведующий отделения множественной и сочетанной травмы, член тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

5. Тендерная комиссия рассмотрела цены и другие условия тендерных заявок, на соответствие их тендерной документации:

№ лота	Наименование	Выделенная сумма по лоту	Сумма потенциальных поставщиков по лотам						
			ТОО «MedKor»	ТОО «Kaz-Plast (Каз-Пласт)»	ТОО «Кредо»	ТОО «Apex Co»	ТОО «A-35»	ТОО «Эль – Фарм»	ТОО «BestEquip»
1	Стержень для бедренной кости L. 8 (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм х 280 - 480 мм	2 351 360,00				2294000,00			
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 80 мм	65 290,00				61700,00			
3	Винт реконструктивный шлифованный (диаметр/длина) 6,5 L 85 - 105 мм.	177 330,00				173000,00			
4	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	501 710,00				489500,00			
5	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	95 120,00				92800,00			
6	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 200, 220, 240 мм.	3 071 910,00				2997000,00			
7	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм х 200 - 280 мм.	1 501 220,00				1468500,00			
8	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм.	356 700,00				348000,00			
9	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм х 220 - 375 мм.	2 337 000,00				2280000,00			
10	Стержень вертельный 130° - 9, 10, 11 мм х 200, 220, 240, 260 мм	10 267 470,00				10017000,00			

11	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	5 494 230.00				5360250,00			
12	Винт компрессионный М8х1.25	1 445 430.00				1410150,00			
13	Винт дистальный 4.5 L=35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	1 184 300.00				1080000,00			
14	Стержень вертельный 130° - 16х340, 360, 380 мм. правый и левый	2 134 815.00				2082750,00			
15	Проволока серкляжная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	146 990,00				143400,00		102000,00	
16	Винт кортикальный самонарезающий 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	757 400,00				739000,00			
17	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3.5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	309 560,00				302000,00			
18	Винт кортикальный самонарезающий 4.5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм	605 850,00				591000,00			
19	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0х32 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 14	547 350,00				534000,00			
20	Пластины реконструктивные прямые 6отв. L=70, 8отв. L=94, 10отв. L=118, 12отв. L=142, 14отв. L=166	545 950,00				532630,00			
21	Пластины прямые узкие с ограниченным контактом, компрессионные тонкие 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L=90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	410 000,00				400000,00			
22	Пластины ладонные для лучевой кости дистальные узкие левые, правые 4отв. L=59, 5отв. L=67, 6отв. L=75	1 127 500,00				1100000,00			
23	Пластины ладонные для лучевой кости дистальные широкие левые, правые 4отв. L=59, 5отв. L=67, 6отв. L=75	1 127 500,00				1100000,00			
24	Винт 2.4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	9 292 800,00				9066000,00			
25	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L=14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	1 358 150,00				1325000,00			
26	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с ярыевой заточкой	2 114 000,00				2062000,00			
27	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с ярыевой заточкой	578 400,00				561600,00		160000,00	
28	Пластины прямые дифизарные, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	803 260,00					787500,00		

29	Пластина для ключицы дюфизирная , левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	3 036 300,00					2926750,00		
30	Пластина для ключицы с латеральным расширением , левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 136 мм.	1 943 880,00					1905750,00		
31	Пластина ключичная с крючком, левая и правая , 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм. (L,R).	942 480,00					924010,00		
32	Пластина прямая дюфизирная, для плечевой кости. 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм	441 250,00					432610,00		
33	Проксимальная латеральная плечевая пластина , 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	4 016 250,00					3937500,00		
34	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости , левая, правая 3отв, 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	353 430,30					346510,00		
35	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости , левая, правая 4отв. 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	353 430,30					346510,00		
36	Проксимальная латеральная бедренная пластина , левая, правая , 7отв., 9отв., 11отв. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	647 960,30					635220,00		
37	Дистальная медиальная бедренная пластина , левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	1 392 300,00					1365000,00		
38	Дистальная латеральная голеностопная пластина , левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	4 564 130,00					4476750,00		
39	Дистальная латеральная бедренная пластина , левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм	765 770,00					750750,00		
40	Винт блокирующий 5,0х30 мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	2 120 700,00					2079000,00		
41	Винт блокирующий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм	7 498 000,00					7350000,00		
42	Винт блокирующий 2,7 х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	1 312 150,00					1286250,00		
43	Винт кортикальный полная резьба, типовый 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	202 440,00					198450,00		
44	Винт кортикальный полная резьба, типовый 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	74 980,00					73500,00		
45	Стержень Рина D-3,2 L-180, 200мм	680 280,00				565610,00			
46	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	430 250,00				419750,00			
47	Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 мм 14отв. L-174 мм	262 780,00				250370,00			

48	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119 мм. 11отв. L-145 мм	262 780,00				256370,00			
49	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.	433 320,00				422750,00			
50	Инструменты для удаления винтов системы	4 433 125,00				4325000,00			
51	Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0, 8.0, 9.0, 10.0, 11.0, 12.1, 13.0, 14.0 (Hudson)	1 348 482,00				1315590,00			
52	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	556 575,00				543000,00			
53	Спица Киршнера 1.0/220	158 900,00				150000,00			
54	Отвертка канюлированная S2	704 358,00				687178,00			
55	Сверло 2.0/150	166 720,00				162655,00			
56	Сверло 3.2/250	159 480,00				155200,00			
57	Сверло 4.5/350	73 840,00				72344,00			
58	Сверло канюлированное 3.2/1.2/200	149 548,00				145900,00			
59	Кусачки для спиц	463 500,00				450000,00			
60	Пластина для бедренной кости проксимальная левая, справа 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258	623 200,00				608000,00			
61	Винт 5.0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	203 860,00				198880,00			
62	Винт канюлированный 7.3x75, 80, 85, 90, 95, 100	742 200,00				724104,00			
63	Долото желобоватое Lexer 10x250мм	95 521,00				89272,00			
64	Экватор Qervain 6x195мм	90 494,00				84571,00			
65	Кейс для батареи большой. Алюминиевый	189 000,00				180000,00			
66	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	60 840,00	60840,00						
67	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Мыщелковая 2x6 отверстий	60 840,00	60840,00						

68	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстий	64 725,00	64725.00						
69	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	48 830.00	48830.00						
70	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	34 620.00	34620.00						
71	Пластина 1.6t, Прямая с 8 отверстиями	142 750.00	142750.00						
72	Пластина 1.6t, Т-образная 3+4 отверстия	156 300.00	156300.00						
73	Фиксирующий винт 2.3 мм (кисть)	637 000,00	637000.00						
74	Конический винт 2.3 мм(кисть)	591 500,00	591500.00						
75	Винт конический 2.8 мм(стопа)	264 000.00	264000.00						
76	Фиксирующий винт 2.8 мм(стопа)	324 000.00	324000.00						
77	Маленькая пластина локтя и лучевой кости Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	295 000.00		294950.00					
78	Волярная концевая пластина дистального отдела лучевой кости LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	510 000.00		509900.00					
79	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	530 000.00		529900.00					
80	Ключичная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	1 160 000.00		1159800.00					
81	Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм	742 000.00		741860.00					
82	Плечевая пластина дистальная медиальная LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм и 3,5 мм кортикальными винтами	318 000.00		317940.00					
83	Пластина для локтевого отростка LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	220 000.00		219960.00					

84	Дистальная пластина для лучевой кости LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	168 000,00		167960,00					
85	Плечевая пластина дистальная латеральная LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами	318 000,00		317940,00					
86	Ключичная реконструкционная компрессионная пластина Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	580 000,00		579900,00					
87	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	432 000,00		431940,00					
88	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	432 000,00		431940,00					
89	Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5	1 060 000,00		1059880,00					
90	Дистальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	138 000,00		137940,00					
91	Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	102 000,00		101940,00					
92	Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	212 000,00		211960,00					
93	Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	276 000,00		275940,00					
94	2,7 мм Винт компрессионный	840 000,00		838000,00					
95	3,5 мм Винт компрессионный	900 000,00		898000,00					

96	5.0 мм Винт компрессионный	540 000,00		539400,00					
97	Кортикальный винт 2,7 мм	60 000,00		59800,00					
98	Кортикальный винт 3,5 мм	60 000,00		59800,00					
99	Кортикальный винт 4,5 мм	256 000,00		255200,00					
100	MR-IM бедренный стержень Диаметр: 9, 10, 11, 12 мм Длина: 190 мм – 420 мм	1 568 000,00		1567800,00					
101	MR-IM бедренный стопорный винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм	560 000,00		559840,00					
102	Винт заглушка бедренная MR-IM	96 000,00		95840,00					
103	Винт для блокировки бедренный 4,9 мм MR-IM Длина: 26 мм - 100 мм.	96 000,00		95840,00					
104	Бедренная ножка из титана	538000,00							537900,00
105	Бедренная головка Material: Co-Cr-Mo	1400000,00							1399900,00
106	Ацетабулярная чашка без цемента	3040000,00							3039900,00
107	Винт ацетабулярной чашки без цемента Material: Titanium Alloy(Ti6Al4V)	91000,00							90900,00
108	Ножка бедренная	5619320,00				5466080,00			
109	Головка бедренная	77672,00				75554,00			
110	Чашка ацетабулярная	2818020,00				2741160,00			
111	Вкладыш	1896060,00				1844360,00			
112	Винт спонгиозный	472240,00				459340,00			
113	Ножка бедренная цементной фиксации	2301750,00				2238975,00			

114	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	942280,00				936035,00			
115	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки	415800,00				404460,00			
116	Ножка бедренная цементная	6224500,00				6054750,00			
117	Головка бедренная	4101550,00				3989750,00			
118	Головка биполярная	6235800,00				6065750,00			
119	Бедренный компонент	9681780,00				8981730,00			
120	Большеберцовый компонент	4824000,00				4474410,00			
121	Большеберцовый вкладыш	3659100,00				3394430,00			
122	Рентгеноконтрастный костный цемент	2376000,00				2311200,00			
123	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	904400,00				861300,00			
124	Стержень прямой с принадлежностями	356400,00				346681,00			
125	Желобоватая ножка	373032,00				362858,00			
126	Компонент бедренный правый/левый	2268000,00			2286250,00				
127	Компонент большеберцовый универсальный	1573000,00			1571250,00				
128	Вкладыш большеберцовый	858000,00			856250,0				
129	Втулка клиновидная большеберцовая	572000,00			570000,00				
130	Ножка (прямая/офсетная) бедренная цементной фиксации	494750,00			490000,00				
131	Ножка (прямая/офсетная) большеберцовая цементной фиксации	464750,00			460000,00				
132	Кольцо ревизионное	957000,00			930000,00				
133	Аугмент	1545500,00			1503350,00				

134	Костный винт	119700.00			112500.00				
135	Кассета с приточной системой Crossflow Inflow Cassette Tubing для артроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп)	2827440.00				2132900.00			
136	Кассета с оточной системой для артроскопической помпы CrossFlow Crossflow Outflow Cassette Tubing (10шт/уп)	2304300.00				1894200.00			

6. **На основании Приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 тендерная комиссия решила признать победителем тендера по закупу медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и компоненты) расходные материалы для эндопротезирования суставов:**

6.1. ТОО «МедКор», г.Алматы, район Наурызбайский, мкр.«Байтак», квартал Каргалы, дом 46:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
66	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая. Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая. Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	20280,00	60840,00
67	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая. Мыщелковая 2х6 отверстий	Пластина блокирующая. Мыщелковая 2х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	20280,00	60840,00
68	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая. Т-образная 3Х6 отверстий	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	3	21575,00	64725,00
69	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая. Офсетная пластина	Пластина блокирующая. Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	2	24415,00	48830,00
70	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая. Прямая с 5 отверстиями	Пластина блокирующая. Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	2	17310,00	34620,00
71	Пластина 1.6t. Прямая с 8 отверстиями	Пластина лучевой кости. Прямая с 8 отверстиями. Длина 55.2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8, толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	штук	5	28550,00	142750,00
72	Пластина 1.6t. Т-образная 3+4 отверстия	Пластина лучевой кости. Т-образная 3+4 отверстия. Длина 36.2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8, толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	штук	5	31260,00	156300,00
73	Фиксирующий винт 2.3 мм(клеть)	Фиксирующий винт 2.3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонарезающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	70	9100,00	637000,00
74	Конический винт 2.3 мм(клеть)	Конический винт 2.3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонарезающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	штук	70	8450,00	591500,00
75	Винт конический 2.8 мм(стопа)	Винт конический, диаметр 2.8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самонарезающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", надежное закрепление соединение между винтовым и резьбовым захватом, цветная кодировка винтов помогает легко их различать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	штук	30	8800,00	264000,00
76	Фиксирующий винт 2.8	Винт конический, диаметр 2.8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий	штук	30	10800,00	324000,00

	мм(опция)	крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/гайки, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтом и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме диска обеспечивает стабильную установку, с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по усмотрению заказчика.				
					Итого:	2 385 405,00

6.2. ТОО «Kaz-Pharm (Каз Фарм)», г.Астана, район Есиль, пр.Ал – Фарабы, д. 27, кв. 10;

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
77	Маленькая пластина локтя и лучевой кости Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 7 длина 98 мм. Маленькая пластина локтя и лучевой кости 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 органиком 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°С, давлении 210 КРа, 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 заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий 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	шт	5	52990,00	264950,00
78	Большая пластина пластина дистального отдела лучевой кости LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длина 67 мм. Большая пластина дистального отдела лучевой кости 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 органиком 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°С, давлении 210 КРа, 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 заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий 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.	шт	10	50990,00	509900,00
79	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 3, 4, 5 длина 93, 107, 121 мм. 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. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с органиком 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°С, давлении 210 КРа, 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 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.	шт	10	52990,00	529900,00
80	Ключичная пластина реконструкционная LCP	Количество отверстий 7 длина 108 мм. Ключичная пластина реконструкционная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO	шт	20	57990,00	1159800,00

	Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	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 пластина относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°С, 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 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.				
81	Компрессионная ключичная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 2,5 мм	Количество отверстий 5, 6, 7 длина 73, 84, 95 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 температуре 134°С, 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 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.	шуп	14	52990,00	741860,00
82	Плечевая пластина дистальная медиальная LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм и 3,5 мм кортикальными винтами	Количество отверстий 5, длина 83 мм. Плечевая пластина дистальная медиальная 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°С, 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 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.	шуп	0	52990,00	317940,00
83	Пластина для локтевого отростка LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Пластина для локтевого отростка 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°С, 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 отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через	шуп	4	54990,00	219960,00

		них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
84	Дистальная пластина для лучевой кости LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5 длина 61 мм. Дистальная пластина для лучевой кости 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 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разовым 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 отверстий 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.	шт/уп	4	41990,00	167960,00
85	Плечевая пластина дистальная латеральная LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами	Количество отверстий 6 длина 131 мм. Плечевая пластина дистальная латеральная LCP (II) 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разовым 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 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.	шт/уп	6	52990,00	317940,00
86	Ключичная реконструктивная компрессионная пластина Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 7, 8, 9 длина 78, 90, 102 мм. Ключичная реконструктивная компрессионная пластина 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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разовым 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 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.	шт/уп	10	57990,00	579900,00
87	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	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°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разовым 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	шт/уп	6	71990,00	431940,00

		отверстия для имплантации винта. 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 привариванию. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
88	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 8, 10 длина 168, 196 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP (II) 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°С, 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. Пластины должны 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 привариванию. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	6	71990,00	431940,00
89	Малоберцовая пластина дистальная латеральная LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 и 3,5 мм, кортикальными 3,5	Количество отверстий 5 длина 160 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 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°С, 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. Пластины должны 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 привариванию. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	52990,00	1059800,00
90	Дистальная бедренная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 200 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 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°С, 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 в 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 привариванию. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществить через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	2	68990,00	137980,00
91	Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами	Количество отверстий 6 длина 148 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	штук	2	50990,00	101980,00

	3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	нестерильные костные пластины относится к изделиям длительного контакта. Стерилизуется влажным теплом, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемых 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 в 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.				
92	Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	Количество отверстий 6 длина 144 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 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. Стерилизуется влажным теплом, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 в 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	штук	4	52990,00	211960,00
93	Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 7 длина 186 мм. Большеберцовая 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. 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. Стерилизуется влажным теплом, при температуре 134°С, давлении 210 КРа, 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 в их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	4	68980,00	275960,00
94	2,7 мм Винт компрессионный	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-3. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	200	4190,00	838000,00
95	3,5 мм Винт компрессионный	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, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	200	4490,00	898000,00
96	5,0 мм Винт компрессионный	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 5,0 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с	штук	60	8990,00	539400,00

		маркировкой завода изготовителя.				
97	Кортикальный винт 2,7 мм	Винт кортикальный 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, длиной 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	2990,00	59800,00
98	Кортикальный винт 3,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	20	2990,00	59800,00
99	Кортикальный винт 4,5 мм	Винт кортикальный 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, длиной 30 по 90 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. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	штук	80	3190,00	255200,00
100	MR-IM бедренный стержень Диаметр: 9, 10, 11, 12 мм Длина: 170 мм - 420 мм	Интрамедуллярные бедренные стержневые системы 130 градусов предназначены для использования в качестве временного крепления в остеосинтезе, меж вертельных и под вертельных переломов бедренных костей. Проксимальный бедренный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9,10,11 и 12 мм. Длина стержней 170, 200, 240,340, 340, 380, 420 мм. Стержень имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костномозгового канала с точкой введения в бедренную кость не вершина большого вертела. Стержни должны быть универсальными или индивидуальными для левой и правой конечности. На дистальной части проксимального конца стержня должно быть отверстие для использования нагнетателя при имплантации размером 7 мм в длину и 4,5 мм в ширину полукруглой формы. Дистальный конец стержня имеет коническую форму. Дистальная часть должна иметь сквозное отверстие 4,9 мм для статического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «торшионного» эффекта при введении. Проксимальная часть стержня для всех типоразмеров имеет диаметр 14 мм. Так же проксимальная часть стержня имеет отверстие для введения винта-заглушки с блокирующим элементом проходящее через внутренний винт стержня с диаметром 14 мм для фиксации бедренного стягивающего винта. В проксимальной части стержня есть боковое отверстие для стягивающего винта с диаметром 10,4 мм. Все отверстия стержня для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Универсальные: D 9мм, длина 170-240мм; D: 10мм, длина 170-240мм; D: 11мм, длина: 170-240мм; D: 12мм, длина: 170-240мм Индивидуальные: D: 9мм, длина: 300 - 420мм; D: 10мм, длина: 300 - 420мм; D: 11мм, длина: 300 - 420мм; D:12мм, 300-420мм	штук	16	97990,00	1567840,00
101	MR-IM бедренный стягивающий винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм	Бедренный стягивающий винт - диаметр винта 10,4 мм, длина винта 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм, с шагом 5мм. Винт имеет одну продольную борозду для фиксации блокирующим элементом «втулка - заглушка». Дистальная часть винта имеет малый конец для предотвращения болевого синдрома. В проксимальной части имеет частичную резьбу. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	34990,00	559840,00
102	Винт заглушка бедренная MR-IM	Винт заглушка бедренная - длина винтов: 0 мм, 5 мм, 10 мм, 15 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Винт должен иметь блокирующий элемент «втулка» для фиксации стягивающего шейечного винта. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	5990,00	95840,00
103	Винт для блокировки бедренный 4,9 мм MR-IM Длина: 26 мм - 140 мм.	Винт для блокировок бедренный - диаметр винтов должен быть 4,9 мм, длина винтов 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 85, 90, 95, 100 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика.	штук	16	5990,00	95840,00
					Итого:	12 431 230,00

6.3. ТОО «Ерулан», г.Алматы, ул.Тимирязева, 42 корпус 15:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
126	Компонент бедренный правый/левый	Материал – кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый) Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75. Имеет встроенный шарнир. Имеет 6 типоразмеров от 29 - 79. Имеет встроенную ножку длиной 60.4 мм (от внутренней поверхности дистального фланца), диаметром 15.1 мм, угол вальгусного отклонения 5 градусов. На внешнюю поверхность картер-бокса нанесены лазерные метки, соответствующие дистальным и задним вулчениям толщиной 5,10 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники любого цементирования. Размер картер бокса 25.7 - 24.8 мм.	шт	5	457250.00	2286250.00
127	Компонент большеберцовый универсальный	Большеберцовый компонент- Материал: кобальтохромовый сплав Переменный размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53 Ширина (мм): 65,68,70, 72, 75,79. 6 типоразмеров от 29 - 79. Проксимальная поверхность имеет высокую степень пористости	шт	5	314250.00	1571250,00
128	Вкладыш большеберцовый	Модульный вкладыш. Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22. 6 типоразмеров Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75.5 мм. Допускает 25 градусов внутренней/наружной ротации.	шт	5	171250.00	856250,0
129	Втулка конусная большеберцовая	Втулка с фланцем. Материал: титановый сплав Высота 28 мм. Внешний диаметр 24 мм, внутренний 17.6 мм, угол между фланцем – 135 градусов. Втулка предназначена для придания дополнительной интрамедуллярной устойчивости большеберцового компонента.Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню вулчениям толщиной 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники любого цементирования	шт	5	114000.00	570000.00
130	Ножка (прямая/офсетная) бедренная цементной фиксации	Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, длина (мм): 30,60,100. Ножки для бедренного компонента.Цементной фиксации.Прямые и офсетные. Офсетные ножки позволяет оптимизировать покрытие компонентом кости. Прорезь на конце ножки для снижения упругости интрамедуллярной ножки, что снижает вероятность возникновения боли выносной ножки.	шт	5	98000.00	490000.00
131	Ножка (прямая/офсетная) большеберцовая цементной фиксации	Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16. Длина (мм): 40,70,110. Ножки для большеберцового компонента Цементной фиксации. Прямые и офсетные	шт	5	92000.00	460000.00
132	Стержень канюлированное	Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реальному профилю вертлужной впадины для вертлужного и подлежит восстановлению формы впадины. Наличие 2 дренажных и 1 крючка для удобного и надежного извлечения через полостного компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RM)	шт	5	186180.00	930900.00
133	Аугмент	Материал – титановый сплав. Изготовлен методом 3D печати и имеет анатомически подходящие пары, для увеличения потенциала приживаемости. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют вертлужным чашкам от 50 до 72 мм. Толщина 10,15,20,30 мм. Аугмент имеет множественные отверстия для винтов	шт	5	300670.00	1503350.00
134	Костный винт	Материал: титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления дистальнорного аугмента. Диаметр 6 мм, имеет несколько типоразмеров (RM)	шт	10	11250.00	112500.00
Итого:						8 780 500.00

6.4. ТОО «Арех Гео», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д35с

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм х 280 - 400 мм	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня и оси динамических отверстий на глубине 6,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т. к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 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 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на	шт	20	114300.00	2284000.00

		расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки бедра. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под винтовой и компрессионный винт длиной 25мм.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				
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L- 70 - 90 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 надсечки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. 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.	шт	10	6370,00	63700,00
3	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L 85 - 105 мм.	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 надсечки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. 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.	шт	10	17300,00	173000,00
4	Винт дистальный 4,5 L 30 - 75 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на всем винте полная, длинный на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 9мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 надсечки длиной 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%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт	110	4450,00	489500,00
5	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на всем винте неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 надсечки длиной 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	20	4640,00	92800,00
6	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 200, 220, 240 мм.	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 200, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи целенаправленных, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,0х1,5мм 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 имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины 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 стопорный винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие дерганцей во время крепления стержня к направителю. 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 -	шт	30	99900,00	2997000,00

		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.				
7	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм х 200 - 280 мм	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнять компрессию на промежутке 3,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня 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 дерпанцей во время крепления стержня с направителем. 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.	шт	15	97900,00	1468500,00
8	Винт дистальный 5.0 L= 35 - 55 мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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 заключительное; вибрационная обработка.	шт	60	5800,00	348000,00
9	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм х 270 - 375 мм.	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8мм, 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М9. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий: 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одно динамическое. 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 расположено не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстия 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 отверстиями 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 внутривенного 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 и длиной от 6мм 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.	шт	20	114000,00	2280000,00
10	Стержень вертельный 130° - 9, 10, 11 мм х 200, 220, 240, 260 мм	Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной частях, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 171мм 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	шт	90	111300,00	10017000,00

		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, вплоть конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зеленый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных вакуумированных интрамедуллярных 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.				
11	Фиксационный канулированный винт 11/2.7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	Фиксационный канулированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канулированного отверстия 2,7 мм. 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 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта в виде углубления, проходящих через ось винта, размером 3х3мм, ограничивающей компрессионного стопора 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 вершины винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, 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 зеленого цвета.	шт	105	51050,00	5360250,00
12	Винт компрессионный М8х1,25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части канулированного вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канулированного (шеечного) винта. Размер винта: резьба М8х1,25мм на протяжении 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр черезбольшой поверхности 6,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканулированный. 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	105	13430,00	1410150,00
13	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на полной винта полная, длиной на треть меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая, диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранник 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	150	7269,00	1089000,00
14	Стержень вертельный 110° - 10х340, 360, 380 мм, серый и зеленый	Канулированный вертлужный стержень, используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи нейтрализатора в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канулированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца 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 имеются два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина 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	шт	15	138850,00	2082750,00

		стержня: вх до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированный интрамедуллярный стержень.Имплантаты должны быть оценены по критерию 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 заключительное; вибрационная обработка				
16	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. 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 критерию 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.	шт	200	3695,00	739000,00
17	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5x13/14/17/20/22/24/26/28x40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм длина имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критерию 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.	шт	20	15100,00	302000,00
18	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. 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 критерию 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.	шт	150	3940,00	591000,00
19	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0x32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, H	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критерию 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	30	17800,00	534000,00
20	Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70, 8отв. L-94, 10отв. L-118, 12отв. L-142, 14отв. L-166	Пластины реконструктивные. Применяется для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм, 166мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 14 отв. Конструкция пластин должна позволять их интрапериоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критерию 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.	шт	10	53263,00	532630,00
21	Пластина прямая узкая с ограниченным контактом.	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 98 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластин должна позволять их интрапериоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по	шт	5	80000,00	400000,00

	компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L=90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	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.				
22	Пластина дистальная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 4отв. L=59, 5отв. L=67, 6отв. L=75	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние вырезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,3мм. Длина пластины L=59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм, количество отверстий 4, 5, 6. В диафизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины. 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины. 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеющие ограничения с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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. Покрытие изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный.	шт	20	55000,00	1100000,00
23	Пластина дистальная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 4отв. L=59, 5отв. L=67, 6отв. L=75	Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние вырезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L=59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм, количество отверстий 4,5,6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины. 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,2мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеющие ограничения с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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. Покрытие изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный.	шт	20	55000,00	1100000,00
24	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие, винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при скручивании винта в пластину. Диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину тежки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов цветным цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: 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. Покрытие изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	600	15110,00	9066000,00
25	Винт компрессионный канулированный (Херберта) 3,0/3,9 L=14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канулированный - применяется при переломах мелких костей лодыжки и запястья: надлодыжечной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канулированный. Диаметр канулированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. 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 -	шт	50	26500,00	1325000,00

		5,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,000% max., Ti - остальное. Полирование изделия; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.				
		Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность				
26	Спица без упора. L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с тыревой заточкой	спицы должна быть полирована электрополированным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: 1,5x250 мм, 1,8x370мм, 2,0x370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,05 мм.Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, изготовленных из коррозионностойкой и воздействию биологических жидкостей и выделений знакей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должнебыть не более 1,05.	шт	1000	2052,00	2052000,00
45	Стержень Раша Д-3,2 L-180, 200мм	Стержень Раша, диаметром 3,2мм, длиной 180мм, 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. 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.	шт	20	33184,00	663680,00
46	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5,0x32/44, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	Канюлированные винты, диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 44 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на шаке винта: высотой 32 мм. Все 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	25	16790,00	419750,00
47	Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 мм, 14отв. L-134 мм	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус изгиба 88° Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. 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.	шт	5	51274,00	256370,00
48	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119 мм, 11отв. L-145 мм	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 10мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фаскированные, размер фаски 1,3x45°мм. Конструкция пластины должна позволять их непрерывный изгиб. 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.	шт	5	51274,00	256370,00
49	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.	Пластина Y-образная реконструктивная 12отв.Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм 12отв. 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.	шт	5	84550,00	422750,00
50	Инструменты для удаления винтов системы	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отвертки, шпц, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная оксидная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, кроме бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т13/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов д/удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная покрышка 1/1 595x275x35мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595x275x86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали	шт	1	4325800,00	4325800,00

		аммиачной, текстовыми лентами надраенными нетлеющей шкалой анодированными при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для рассверливания отверстий тканевых волокон, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
51	Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0, 8.0, 9.0, 10.0, 11.0, 12.0, 13.0, 14.0 (Hulson)	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 сплавленной закаленной стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют отжимной наконечник, диаметром от ø 7 до ø 14 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Вращая сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей) Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к. не подвергаются стерилизации паром газовомпелем и поставляются не стерильными.	шт	6	219285,00	1315590,00
52	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2.5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	3	181000,00	543000,00
53	Спица Киршнера 1.0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	50	3000,00	150000,00
54	Отвертка канюлированная S2	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая по расстояния 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Заканчена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	343589,00	687178,00
55	Сверло 2.0/150	Сверло 2.0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	32531,00	162655,00
56	Сверло 3.2/250	Сверло 3.2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	31040,00	155200,00
57	Сверло 4.5/350	Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм., берущие свое начало с отметки 80мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	36022,00	72044,00
58	Сверло канюлированное 3.2/1.2/200	Сверло канюлированное 3.2/1.2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	145900,00	145900,00
59	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием натяжной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	шт	2	225000,00	450000,00
60	Пластины для бедренной кости 4 проксимальная левая, правая 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258	Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная - 3D, Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находится сужение, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в внешней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Наличие подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, уменьшает кровообращение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины округлая по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перемычка между дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с скользящими компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна исключать 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	шт	4	152000,00	608000,00

		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. Полированные изделия: механическое; электрохимическое; полирование заключительное; Пластины синего цвета.				
61	Винт 5.0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	Винт блокирующий 5.0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухходовая диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухходовой резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку 53,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, переходящие 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. Полированные изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт	20	9944,00	198880,00
62	Винт канюлированный 7.3x75, 80, 85, 90, 95, 100	Винт канюлированный 7.3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухходовой резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку 55мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. 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. Полированные изделия: механическое; электрохимическое; полирование заключительное; Винт синего цвета.	шт	24	30171,00	724104,00
63	Долото желобоватое Lexer 10x250мм	Долото желобоватое для стоматологической хирургии Lexer 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, отполирована на размер 16мм. Рабочая часть остроконечная в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	89272,00	89272,00
64	Элеватор Оливан 6x195мм	Элеватор 6мм, 195мм - Длина инструмента 195мм. Рабочая часть - в форме лопаты шириной 6мм. Рукоятка длиной 126мм, шириной 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	42287,00	84574,00
65	Кейс для батареи большой Алюминиевый	Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлен из термостойкого материала, черного цвета, имеет ручки для быстрого бесплатного с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого материала. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса бокса от аккумулятора передается посредством сильной пластины, что исключает возможность повреждения шлангов и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рамы, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотненная термостойкая резиновая лента. Крепление - эксцентриковый механизм с закрепленной "лапкой". Размеры: длина- 97 см, ширина- 70 см, высота- 85 см, масса- 0,37 кг.	шт	1	1800000,00	1800000,00
108	Ножка бедренная	Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд на боках, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет подгонку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Пламенное титановое напыление в сочетании с нежелезистым гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шейкой-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки. Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шейечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13.	шт	20	273304,00	5466080,00
109	Головка бедренная	Головка: Материал:Кобальт-хромовый сплав. Диаметр 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13.	шт	1	75554,00	75554,00
110	Чашка ацетабулярная	Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации компактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического бандажного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством пламенного напыления с дополнительным поверхностным эксплуатационным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий.	шт	20	137058,00	2741160,00
111	Вкладыш	Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма:	шт	20	92218,00	1844360,00

		Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке в 12 желобков по периферии для сопоставления с двухстационными выступами чашки. Механизм фиксации: путем импакционного вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов				
112	Винт спонгиозный	Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм	шт	20	22067,00	459340,00
113	Ножка бедренная цементной фиксации	Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации. Форма: клиновидная, с двойным клином, безворотниковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь. Оттенок. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельнолитые, длиной 205 мм и коническая с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11,3/12,36 мм с уклоном 5 градусов 40. Центратор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал центратора: полиметилметакрилат (PMMA)	шт	5	447795,00	2238975,00
114	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные борозды для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован.	шт	5	187207,00	936035,00
115	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головок	Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22,2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку.	шт	5	80892,00	404460,00
116	Ножка бедренная цементная	Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности ножки лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации инструктора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусообразным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультрапоровую. Типоразмеры: 4 типоразмера. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый комплект комплектуется центратором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления центратора: полиметилметакрилат (PMMA)	шт	50	121095,00	6054750,00
117	Головка бедренная	Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 22,2, 26, 28, 32, 36 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13	шт	50	79795,00	3989750,00
118	Головка бедренная	Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультрапоровую. Диаметр: 28 мм. Диаметр внутренний в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 50 мм и от 61 до 72 мм. Для головки диаметром от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм.	шт	50	121315,00	6065750,00
119	Бедренный конгруэнтный	Материал: Кобальтохромовый сплав. Вертлюг: С сохранением задней крестообразной связки. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый размер в сагиттальной плоскости в условиях дистальных движений от 30 до 110 градусов. Анатомическая выемка борозды под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки уворочены. На задней поверхности дистальных мыщелков покоятся деротационные ножки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, переднезадний размер от 53 до 75 мм. Толщины дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная	шт	30	299391,00	8981730,00
120	Большеберцовый компонент	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет конусообразную форму со ступенчатыми боковыми краями без центрального цилиндрического стержня. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Переднезадние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная	шт	30	149147,00	4474410,00
121	Большеберцовый вкладыш	Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера.	шт	30	113148,00	3394440,00
122	Рентгеноконтрастный костный цемент	Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента. Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. N, N-диметилпиридин 0,5 мл. Гидрохинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр. Метилметакрилат-стирен сополимер 30 гр. Полимеилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	шт	100	23112,00	2311200,00

		Механизм крепления – замыкающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна зажима), длиной 23мм с маркировочной мягкой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия с гнездообразным- дыбным замком для более надежного и безопасного крепления. Гнездообразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с				
123	Полотно пилы короткое, длина 100 мм,ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской ярусью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гнездообразного зажима с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм. Рабочая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к канцу для сбора костной крошки, наружные зубцы 2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Трапецеидальный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краю канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (нижняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина выноса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина выноса 11мм.Материал- медицинская нержавеющая сталь.	шт	50	17226,00	861300,00
124	Система ирригационная с принадлежностями	Пульс-линия: система. Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубка + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в полной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отвода блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки: 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования В. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые.	шт	10	34668,00	346680,00
125	Желобоватый зонд	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, анатомическая, консервативная в дистальной части, с продольным бороздами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным или шейкобедренным компонентом, офсетным адаптером или удлиненным модулем. Характеристики: универсальные для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой кости. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиненному модулю - резьбовое соединение.	шт	2	181429,00	362858,00
135	Кассета с проточной системой CrossFlow InFlow Cassette Tubing для артроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для отвода жидкости, специально маркированы синим цветом. Стерильные. Трубки двухпараметральные. Мембрана, измеряющая давление находится непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт	Уп \ 10 шт	10	213290,00	2132900,00
136	Кассета с отточной системой для артроскопической помпы CrossFlow CrossFlow OutFlow Cassette Tubing (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для отвода жидкости, специально маркированы красным цветом. Стерильные. Трубки двухпараметральные. Мембрана, измеряющая давление находится непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	Уп \ 10 шт.	10	189420,00	1894200,00
Итого:						**114 853 529,00**

6.5. ТОО «А-37», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Казыбек Тауасарулы, д.24;

№ лота	Наименование	Техническое описание	Едиом.	Кол-во	Цена	Сумма
28	Пластина прямая дифизарная, для локтевой и лучевой кости. 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из имплантированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимальной 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 использования 50пластического прикрывания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить	штук	20	39375,00	787500,00

		провизирую фиксацию вертикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральное положение, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
29	Пластина для ключицы диафизарная , левая, правая 6отв., 7отв, 8отв, 9отв, 10отв. (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должны быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	шт/уп	50	59535,00	2976750,00
30	Пластина для ключицы с латеральным расширением , левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для винта Каррагера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. 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 минимизирует возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/уп	30	63525,00	1905750,00
31	Пластина ключичная с крючком, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв. - 14 мм, (L,R)	Ключичная Hook пластина должны быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Длина пластины 68 мм, 76 мм, 91 мм, 106 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/уп	16	57750,00	924000,00
32	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикручивания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизирую фиксацию вертикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральное положение, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/уп	10	43260,00	432600,00
33	Проксимальная латеральная плечевая пластина , 2отв., 3отв.,	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее	шт/уп	50	78750,00	3937500,00

	4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длиной 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать в пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. 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 прикатывания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
34	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости , левая, правая 5отв. 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. 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 прикатывания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,1 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,4 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/ук	5	69300,00	346500,00
35	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости , левая, правая 4отв. 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кзади и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластины должно иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/ук	5	69300,00	346500,00
36	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина , левая, правая , 7отв., 9отв., 11отв. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь 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 прикатывания. В метафизарной части пластины должно иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществить через них многонаправленное введение винтов для обеспечения подвержен естественной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном	шт/ук	10	63525,00	635250,00

		положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
37	Дистальная медиальная большеберцовая пластина , левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм	Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривиной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью в возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов в их заклинивании по типу холодного пластического приваривания. В метафизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить произвольную фиксацию винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/уп	20	68250,00	1365000,00
38	Дистальная латеральная малоберцовая пластина , левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм	Пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривиной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов в их заклинивании по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить произвольную фиксацию корнальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	шт/уп	90	54075,00	4866750,00
39	Дистальная латеральная бедренная пластина , левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривине дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь 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. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв. 14отв., одно из них овальное, позволяющее проводить произвольную фиксацию корнальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечностей и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт/уп	10	75075,00	750750,00
40	Винт блокирующий 5,0x30мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50мм, 55 мм, 60 мм, 65мм, 70 мм, 75мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальна. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины в его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт/уп	300	6930,00	2079000,00
41	Винт блокирующий	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм	шт/уп	2000	3675,00	7350000,00

	3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.				
42	Винт блокирующий 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шляпке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического прикатывания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шуруп	350	3675,00	1286250,00
43	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 60мм, 65мм, 70мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шуруп	70	2835,00	198450,00
44	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5x 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56мм, 58мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шуруп	20	3675,00	73500,00
					Итого:	30 262 050,00

6.6. ТОО «Эль – Фарм», г.Алматы, пр.Райымбек, дом 496, 10:

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
15	Проволока серклажная диаметр (мм): 0,5;0,9;1,0;1,2;1,6;2,0 в мотках по 10м	Проволока серклажная служит для вправления переломов. Диаметр проволоки 0,5;0,9;1,0;1,2;1,6;2,0мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр мотка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть стерильны 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.	шуруп	10	10200,00	102000,00
27	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза СКДО-МТ Кашин, исполнение перо, с упором d 2,0мм L 400мм.	Спицы являются связующим звеном между костью и внешним опорным аппаратом. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А. Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, нестабильных, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим привержением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы соответствуют ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы полирована электрополированием методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы имеют форму режущей части. Хвостовики спиц следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,05 мм. Материал спицы выдерживает усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы с упором полиаксиальным выдерживают осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.) Упор на спице образован вкладкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали не более 1,08.	шуруп	200	2300,00	460000,00
					Итого:	562 000,00

6.7. ТОО «BestEquipp», г.Алматы, ул.Жетысуан, 11а, офис 6.

№ лота	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
104	Бедренная ножка из титана	Бедренная ножка из титана. Полированная дистальная часть ножки пулевидной формы предотвращает болевой синдром. Коническая форма проксимальной части ножки обеспечивает хорошую стабильность, анатомическая медиальная кривизна ножки обеспечивает оптимальное прилегание к костномозговой полости. Пламенное напыление проксимальной поверхности ножки способствует врастанию кости. Пескоструйная обработка поверхности дистальной области обеспечивает надежную защиту от вращения. Длина ножки: 130мм; 145мм; 150мм; 156мм; 162мм; 168мм; 174мм; 180мм. Материал:титановый сплав (Ti6al4V)	шт/к	20	268995,00	5379900,00
105	Бедренная головка Material: Co-Cr-Mo	Бедренная головка из хрома-кобальт-молибденового сплава.Изготовлена из кобальт хром молибдена или полиэтилена. Головка фиксируется на ножку при помощи конусообразной центрирующей шейки с минимальным диаметром (находится часть) 12мм и максимальным (основание конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,04). Типоразмерный ряд головок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эксплуатации. Наличие маркировки и индивидуальной стерильной упаковки. Диаметр: 24мм; 28мм; 32мм; 36мм. Длина шейки головки 0мм; 1,5мм; 2,5мм; 5мм; 8,5мм; 12мм; 15,5мм; -3,0; -1,5; +0; +1,5; +3,5; +5,0; +7,0; +8,5; +10,5; XS/-3,0; S/0; SM/+3,5; LM/+7,0; ML/+10,5	шт/к	20	69995,00	1399900,00
106	Ацетабулярная чашка без цемента	Ацетабулярная чашка без цемента (Бесцементная чаша-тип, высокомолекулярный полиэтилен). Вертлужный компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава (Ti6al4V) или эпиналит, а вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Чашка имеет форму полусферы и имеет пламенно-сферное пористое покрытие. Метод фиксации чашки – пресс-фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Наружный диаметр: 44мм; 46мм; 48мм; 50мм; 52мм; 54мм; 56мм; 58мм; 60мм; 62мм. Внутренний диаметр: 34мм; 38мм. Материал:титановый сплав (Ti6al4V), полиэтилен	шт/к	20	151995,00	3039900,00
107	Винт ацетабулярной чашки без цемента Material: Titanium Alloy(Ti6Al4V)	Винт ацетабулярной чашки без цемента. Для винтов и дополнительной фиксации через отверстия в куполе вертлужного компонента бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длине. Диаметр 6,5мм. Длина: 20мм; 25мм; 30мм; 35мм. Материал:титановый сплав (Ti6al4V)	шт/к	20	454,00	9080,00
					Итого:	9 980 600,00

7. За данное в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера либо получения иного акта от организатора закупа направляет потенциальному поставщику подписанный договор закупа или договор на оказание фармацевтических услуг, составленный по формам, утвержденным уполномоченным органом в области здравоохранения.
8. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупа. Организатор закупа в течение трех календарных дней со дня подведения итогов направляет заказчику уведомление итогов проведенных закупок с техническою спецификацию закупленных лекарственных средств и изделий медицинского назначения победителям.

За данное решение проголосовали:
ЗА – 3 голоса.
Воздержавшихся и проголосовавших против нет.

И.о. главного врача, председатель тендерной комиссии		Шатерников П.В.
Юрист, член комиссии		Залесский В.В.
Заведующий отделением мобилизационной и сочетанной травмы, член комиссии		Кожабаев З.Б.
Секретарь тендерной комиссии:		Беркінбай Е.Т.