

И.о. главного врача

 Утверждаю:
 КГП «Костанайская городская больница»
 Управление здравоохранения
 акимата Костанайской области
 Жандаев Д.С.
 Приказ №46-П
 от «10» февраля 2021 года

ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
о проведении закупки медицинских изделий для остеосинтеза.

Заказчик КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области, 110010, РК, г. Костанай, ул. Держинского, 9, БИН 920940000291, ИИК KZ80826P0KZTPD2A09XM0, БИК АЛМНКЖА, Фигнал АО "АТФБанка" в г.Костанай.

Организатор закупки КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области, 110000, РК, г. Костанай, ул. Держинского, 9, административный корпус, экономический отдел, тел. (87142) 53-48-87, адрес электронной почты: kostgotbol@med.mai.kz, БИН 920940000291, ИИК KZ80826P0KZTPD2A09XM0, БИК АЛМНКЖА, Фигнал АО "АТФБанка" в г.Костанай, (интернет - ресурс) по адресу: www.kostcityhospital.kz

Тендерная документация предлагается бесплатно.

1. Общие положения

Тендер проводится с целью выбора поставщика (ов) медицинских изделий для остеосинтеза:

№ лота	Наименование	Техническое описание
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводятся ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цепеправителя 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 radiusе 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 вершины стержня. Стержни канюлированы, 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).</p> <p>В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 неразъемных 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 слепой и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в</p>

		<p>человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>
2	<p>Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.</p>	<p>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 53,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний 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: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., Ni-13,0-15,0% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Fe-остальное.</p>
3	<p>Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-85 - 105 мм.</p>	<p>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 55 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, верхний 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: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., Ni-13,0-15,0% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Fe-остальное.</p>
4	<p>Винт компрессионный M10x1</p>	<p>Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для безрентной кости. Размеры винта: резьба M10x1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., Ni-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Ni-13,0-15,0% max., Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>
5	<p>Винт слепой M10x1-0</p>	<p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части безрентного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прятается в стержне. Резьба винта M10x1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 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: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., Ni-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Ni-13,0-15,0% max., Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>
6	<p>Блокирующий набор 70-85, 90-105 мм</p>	<p>Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела безрентной кости, и мышелков безрентной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешней диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 70-85 мм, 90-105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>

7	<p>Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Мп-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., Ni-13,0-15,0%, Cr-17,0-19,0%, Мо-2,25-3,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.</p>
8	<p>Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм</p> <p>Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Мп - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., Ni - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
9	<p>Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.</p> <p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи цепа направителя, 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 реконструктивной области стержня 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 находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами 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: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Мп - 2,0% тах., Р - 0,03% тах., Ni - 13,0 - 15,0%, Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
10	<p>Стержень для плечевой кости компрессионный (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.</p> <p>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 цепа направителя, 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 реконструктивной области стержня 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 находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами 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: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Мп - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., Ni - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>

11	Винт слепой М7-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцовой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прарезается внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Fe - остальное.
12	Винт компрессионный М7х1	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размера винта: резьба М7мм на прокрутке 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 8мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типа, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
13	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 ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонрезавшую 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. Типа, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,02% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибрационная обработка.
14	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	Стержень канюлированный для фиксации перелома большеберцовой кости. Диаметр стержня $\varnothing = 9$ мм 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 твердое М8. Фиксация стержня при помощи дистального цепа направителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессионной 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 резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые 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 прокрутке 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 прокрутке 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 внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивный верхних частей обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.

15	<p>Винт слепой М8-0</p> <p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
16	<p>Винт М8х1,25 компрессионный</p> <p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на проемежке 8мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осушествляющая компрессию - 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осушествить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
17	<p>Фиксационный каннолированный вертельный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм</p> <p>Фиксационный каннолированный винт (шестичный) - диаметр винта от 95 - 110 мм, длина винта от 5мм, диаметр каннолированного 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, верхинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 полочки по спирли под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой 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 слепой винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канавки расположенных по окружности каждые 90°. Канавки начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки 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% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Подпирание изделий: механическое: подпирание черное; подпирание вибропрание закапчивающее; виброационная обработка. Винт золотого цвета.</p>
18	<p>Винт слепой M12x1,75-0</p> <p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет факу 1x45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта M12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 4 мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. 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% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Подпирание изделий: механическое: подпирание черное; подпирание закапчивающее; виброационная обработка. Винт золотого цвета.</p>

19	<p>Винт компрессионный М8х1,25</p> <p>Винт компрессионный</p> <p>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 промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиф винта выполнен под шестигранную отверстие S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледрами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационное обработка.</p>
20	<p>Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отверстие 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 проледрами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
21	<p>Вертельный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p> <p>Вертельный стержень. 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 находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисосного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зелёный, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледрами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>

22	Вертульный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	Канюлированный вертульный стержень. Используется для фиксации межкостельных, чрезвертебльных и подвертебных переломов, многоосколочных переломов вертебно-подвертебной области, чрезвертебные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм, 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 диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитрансильный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осми 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 находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисосудного 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, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированного магнитно-резонансной томографии. Материал должен быть оленен по критериям безопасности и совместимости с процедурами канюлированного 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%, Fe - 0,25% max. О - 0,2% max., С - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закисляющее; вибрационная обработка.
23	Проволока сергужкая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	Проволока сергужкая: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,9 мм, 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оленены 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное
24	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.	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. Импланты должны быть оленены 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
25	Винт канюлированный самонарезающий (диаметр, высота Резьба, 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.	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 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 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. Импланты должны быть оленены 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
26	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 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. Импланты должны быть оленены 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.

		3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
27	Винт спонгиозный каннолизированный самонарезающийся 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. Н	Каннолизированные 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. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную каннолизированную отвертку S5. Диаметр каннолизированного 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 - нержавеющей 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. Имплантаты должны соответствовать следующим нормам: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
28	Пластина 1/3 трубки 4отв., 5отв., 6отв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм.	Пластина прямая 1/3 трубки. Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
29	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для дальноной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шатом по 11 мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Куршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины 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 черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.
30	Пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для дальноной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Куршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины 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 черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.
31	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 достигать 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, пол отвертку T8 «кевлонка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты 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 черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.

32	Спица, 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 электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перьевого. Размеры спиц: 1,5х250 мм, 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 пригнупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой должна выдерживать осевое содержание серебра 40±1%. Спица должна быть изготовлена из пружков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
33	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 электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (перьева). 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 пригнупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебрянодержавшего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из пружков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
34	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из легированного 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 выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков 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 введены 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.
35	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая бова, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из легированного 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 стволков 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 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.

36	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 407в, 507в, 607в, 707в, 807в. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из негетерофанного 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 анатомическому контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. 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 осуществлять 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 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.</p>
37	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 207в, 307в, 407в, 507в, 607в, 707в, длина 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p>	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из негетерофанного 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 наружу в соответствии с анатомической кривизной отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластины 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 дистальной 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 мм 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.</p>
38	<p>Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II левая, правая 307в, 507в, 707в, 907в, 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	<p>Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из негетерофанного 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 наружу в соответствии с анатомической кривизной отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины 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.</p>
39	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 407в, 507в, 807в, 1007в. 70 мм, 94 мм,</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из негетерофанного 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 наружу, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование</p>

120 мм, 146 мм.	<p>пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволочных 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, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизиорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий 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.</p>
40 Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 707в, 907в, 1107в, 169 мм, 201 мм, 233 мм.	<p>Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу 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 выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволочных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 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, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизиорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечить 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, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
41 Дистальная медиальная большеберцовая пластина II левая, правая 607в, 807в, 1007в, 1207в, 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	<p>Дистальная медиальная тibiaльная 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 наружу 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 спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволочных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокируемые 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 провизиорную 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.</p>

42	<p>Пластина диффэрная, болдбердлова, 8 отв., 10 отв, 12 отв., 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм.</p>	<p>Прямая тибальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволот круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания винтов и их заклинивания по типу холодного метрического приваривания. В диффэрной части пластины должно быть расположено 8, 10, 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокрывочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диффэрной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	<p>Дистальная латеральная малобердлова пластина VI лева, правая 4отв, 5отв, 6отв, 7отв, 8отв, 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>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 кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистальной отделе малобердловой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокрывочных отверстий в пластине должна иметь 5 круглых блокрывочных отверстий под винты диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокрывочные 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.</p>
44	<p>Винт блокрывочный 5,0x30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>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 режущие кромок (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
45	<p>Винт блокрывочный 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.</p>	<p>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 шестиплечный шпиль.</p>
46	<p>Винт блокрывочный (Т15) 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.</p>	<p>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 кромок (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>

47	Винт блокирующей 2,7x12мм, 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 коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента.
48	Клеши для резки кости 270мм	
49	Клеши для резки кости 230мм	
50	Костодержатель 230мм	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложненных срашивания, либо лечения путем скелетного вытяжения. Перечень и размеры инструментов: Клеши для резки кости длиной 270 мм и 230 мм, Костодержатели длиной 230 мм и 260 мм, Плоскогубцы для проволоки 190 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180мм, Кусачки для стержней диаметром 6мм, со сменными ручками длиной 470мм. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковке должна быть этикетка, на государственном и русском языках, в которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LOT), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°C, и максимальной 140°C и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.
51	Костодержатель 260мм	
52	Плоскогубцы для проволоки 190мм	
53	Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками, 180мм.	
54	Плоскогубцы для проволоки с узкими губками 180мм	
55	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со сменными ручками, длиной 470мм	
56	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скучивание спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скучивания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скучивания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.

2. Потенциальные поставщики, изъявившие желание участвовать в тендере, должны соответствовать квалификационным требованиям, указанным в п. 13 (Глава 3) Постановления Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупок лекарственных средств и медицинских изделий фармацевтических услуг» с изменениями (*далее - Правила*).

3. Сумма, выделенная для данного тендера, составляет: **39 143 997,00 (Тридцать девять миллионов сто сорок три тысячи девятьсот девяносто семь) тенге 00 тиын**

4. Условия платежа: за фактически поставленный товар после предоставления счета-фактуры, накладной, по мере поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика согласно плану финансирования.

2. Разъяснение организатором тендера положений тендерной документации потенциальным поставщикам, получившим ее копию

5. Потенциальный поставщик вправе запросить у организатора тендера разъяснения тендерной документации, но не позднее, чем за десять календарных дней до истечения окончательного срока представления тендерных заявок. Организатор тендера не позднее трех рабочих дней со дня получения заявки направляет соответствующее разъяснение всем потенциальным поставщикам без указания автора запроса, которым была предоставлена тендерная документация.

6. Организатор тендера вправе в срок не позднее семи календарных дней до истечения окончательного срока предоставления тендерных заявок по собственной инициативе или в ответ на запросы потенциальных поставщиков внести изменения в тендерную документацию.

Внесенные изменения имеют обязательную силу, и о них незамедлительно сообщается всем потенциальным поставщикам, которыми представлены тендерные заявки, или получившим тендерную документацию. При этом окончательный срок предоставления тендерных заявок продлевается организатором тендера на срок не менее пяти календарных дней для учета потенциальными поставщиками этих изменений в тендерных заявках.

7. Организатор тендера при необходимости проводит встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера по адресу: 110000, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел, время работы с 9 часов 00 мин. до 16 часов 30 минут.

При проведении указанной встречи составляется протокол, содержащий представленные в ходе встречи вопросы и ответы по разъяснению условий тендера, который по итогам встречи незамедлительно направляется всем потенциальным поставщикам, которым была предоставлена тендерная документация.

3. Требования к оформлению тендерной заявки и представлению потенциальными поставщиками конвертов с заявками на участие в тендере

Заявка на участие в тендере

8. Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока приема тендерных заявок представляет организатору тендера в запечатанном виде тендерную заявку, составленную в соответствии с тендерной документацией.

9. Тендерная заявка, полученная по истечении окончательного срока представления тендерных заявок, не возвращается потенциальному поставщику.

10. Срок действия тендерной заявки, представленной потенциальным поставщиком для участия в тендере, должен быть не менее сорока пяти календарных дней исчисляемых со дня окончания приема тендерных заявок.

Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, подлежит отклонению.

11. Основная часть тендерной заявки содержит:

1) заявку на участие в тендере в соответствии с **приложением 4** к настоящей тендерной документации. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме согласно **приложению 5** к настоящей тендерной документации;

2) копию свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица либо справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица;

3) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);

4) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности действительности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;

5) копии разрешений (уведомлений) либо разрешений (уведомлений) в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях, сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально засвидетельствованную копию соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;

6) сведения об отсутствии (наличии) налоговой задолженности налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

7) подписанный оригинал справки банка, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам его обязательств, датой более трех месяцев перед банком согласно типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня, ипотечных организациях и акционерном обществе "Банк Развития Казахстана", утвержденному постановлением Правления Национального Банка Республики Казахстан, по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения (если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков или иностранного банка, то представляется справка от каждого из таких банков, за исключением филиалов и представителей потенциального поставщика, расположенных за границей), выданной не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

- 8) сведения о квалификации по форме согласно **приложению 7** к настоящей тендерной документации;
 - 9) если потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан и не зарегистрирован в качестве налогоплательщика Республики Казахстан, то им представляются оригинал или копия письма органа государственных доходов Республики Казахстан о том, что данный потенциальный поставщик - резидент Республики Казахстан и не состоит на налоговом учете;
 - 10) заявленную потенциальным поставщиком таблицу цен по форме, согласно **приложению 8** к тендерной документации, включающую фактически запрошенные потенциального поставщика, из которых формируется конечная цена заявленных медицинских изделий для остеосинтеза, включая цену сопутствующих услуг;
 - 11) сопутствующие услуги;
 - 12) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки;
 - 13) документа, подтверждающие соответствие потенциального поставщика квалификационным требованиям, установленным пунктом 13 Правил;
 - 14) письмо об отсутствии аффилированности в соответствии с пунктом 9 Правил;
 - 15) письмо о согласии на расторжение договора закупки в случае выявления фактов, указанных в пункте 9 Правил, в порядке, установленном настоящими Правилами;
 - 16) копию документа, подтверждающего владение на праве собственности или праве владения объектом фармацевтической деятельности и (или) реализацию медицинских изделий для остеосинтеза;
 - 17) технические спецификации с указанием точных технических характеристик характеристик заявленного товара на бумажном носителе;
 - 18) документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям Правил и тендерной документации.
- Требования к оформлению заявки на участие в тендере**
12. Тендерная заявка, подготовленная потенциальным поставщиком, а также вся корреспонденция и документы касательно тендерной заявки составляются и представляются на языке тендерной документации. Сопроводительная документация и печатная литература, предоставляемые потенциальным поставщиком, могут быть составлены на другом языке при условии, что к ним будет прилагаться точный, нотариально засвидетельствованный перевод соответствующих разделов на языке тендерной заявки.
 13. Тендерная заявка представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница скрепляется подлинью первого руковолятеля или уполномоченного лица, а также печатать потенциального поставщика (при наличии). Технические спецификации тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупки прилагаются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт. Технические спецификации представляются в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница ее подлежит скреплению подлинью первого руковолятеля или уполномоченного лица, а также печатно потенциального поставщика (при наличии).
 14. Тендерная заявка печатается либо пишется несмываемыми чернилами и подшивается потенциальным поставщиком. Не допускается внесение в текст тендерной заявки вставок между строками, подтирок или приписок, за исключением случаев необходимости исправления грамматических или арифметических ошибок.
 15. Тендерная заявка запечатывается в конверт, в котором указывается наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт подлежит адресации заказчику или организатору закупки по адресу, указанному в тендерной документации, и содержит слова «Тендер по закупке медицинских изделий для остеосинтеза» и «Не вскрывать до 11.00 часов 05 марта 2021 года».

Порядок представления заявки на участие в тендере

16. Заявки на участие в тендере представляются потенциальными поставщиками либо их уполномоченными представителями секретарю тендерной комиссии нарочно или с использованием заказной почтовой связи по адресу: 110000, РК, г. Костанай, ул. Держинского, 9, административный корпус, экономический отдел, либо ответственно за прием и регистрацию заявок на участие в тендере – Оби Мейрбек Кайратулы, Буркитбаев Ербол Тогаевы в срок до **16 часов, 00 мин., 04 марта 2021 года** включительно.
 17. Все тендерные заявки, полученные секретарем тендерной комиссии после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, не вскрываются и возвращаются представлявшим их потенциальным поставщикам по реквизитам, указанным на конвертах с заявками на участие в тендере либо лично соответствующим уполномоченным представителям потенциальных поставщиков под расписку о получении. При этом отменяется время представления тендерной заявки в журнале регистрации заявки.
 18. Представленные потенциальными поставщиками или их уполномоченными представителями заявки на участие в тендере регистрируются секретарем тендерной комиссии в соответствующем журнале с указанием даты и времени приема заявок на участие в тендере.
- Изменение тендерных заявок и их отзыв**
19. Потенциальный поставщик при необходимости отзывает заявку в письменной форме до истечения окончательного срока их приема. При этом он имеет право на возврат гарантийного обеспечения своей тендерной заявки.
 20. Уведомление потенциального поставщика об отзыве тендерной заявки должно быть направлено организатору тендера в письменной форме, но не позднее окончательного срока представления тендерных заявок.
 21. Не допускается внесение изменений в тендерные заявки и их обеспечение после истечения срока представления тендерных заявок.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки

22. Потенциальный поставщик при представлении тендерной заявки одновременно вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупки товаров.

23. Гарантийное обеспечение тендерной заявки может представляться в виде:

- 1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет организатора закупки;
- 2) банковского гарантии согласно *приложению 9* к тендерной документации.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде гарантийного денежного взноса вносится потенциальным поставщиком на счет организатора тендера по реквизитам: КТП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области, БИН 920 940 000 291, KZ35826R0KZTPD2A09XLT в АО "АТФБанк", БИК ALMNKZKA.

24. Срок действия гарантийного обеспечения тендерной заявки должен быть не менее срока действия тендерной заявки.

25. Организатор тендера возвращает гарантийное обеспечение тендерной заявки в течение пяти рабочих дней в случаях:

- 1) истечения срока действия тендерной заявки (за исключением тендерной заявки победителя (-ей) тендера);
 - 2) отзыва тендерной заявки потенциальным поставщиком до истечения окончательного срока предоставления тендерных заявок;
 - 3) отклонения тендерной заявки по основанию несоответствия положениям тендерной документации;
 - 4) при признании победителем тендера другого потенциального поставщика;
 - 5) прекращения процедур закупки без определения победителя тендера;
 - 6) вступления в силу договора закупки и внесения победителем тендера гарантийного обеспечения исполнения договора закупки.
26. Гарантийное обеспечение тендерной заявки не возвращается потенциальному поставщику, представившему тендерную заявку и ее обеспечение в случаях, если потенциальный поставщик:

- 1) отозвал или изменил тендерную заявку после истечения окончательного срока предоставления тендерной заявки;
- 2) победитель уклонился от заключения договора закупки после признания победителем тендера;
- 3) признан победителем и не внес либо несвоевременно внес гарантийное обеспечение договора закупки.

Квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику

27. К потенциальным поставщикам товаров, участвующим в закупке, предъявляются следующие квалификационные требования:

- 1) должен быть зарегистрирован в качестве субъекта предпринимательства согласно законодательству Республики Казахстан;
- 2) должен быть правоспособным на осуществление фармацевтической деятельности по производству или оптовой реализации медицинских изделий;
- 3) не должен иметь налоговой задолженности, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование;
- 4) не должен быть признанным судом недействительным по Правилам;
- 5) не должен быть арфилированным с заказчиком, организатором закупки, единственным дистрибьютором;
- 6) не должен быть арфилированным по одному лоту с другим потенциальным поставщиком;
- 7) не должен быть признан банкротом вступившим в законную силу судебным актом, и в отношении него не должно проводиться процедур банкротства или ликвидации;
- 8) не должен нарушать патентных и иных прав и приписаний третьих лиц, связанных с реализацией медицинских изделий.

Требования к закупаемым медицинским изделиям

28. К закупаемым медицинским изделиям предъявляются следующие требования:

- 1) наличие регистрации медицинских изделий в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядка, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения (за исключением незарегистрированных медицинских изделий, комплектовочных, входящих в состав медицинского изделия и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения);
- 2) медицинские изделия хранятся и транспортируются в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств, медицинских изделий, утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 3) маркировка, потребительская упаковка и инструкция по применению медицинских изделий соответствуют требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 4) срок годности медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

- 5) медицинские изделия по своей характеристике (комплектации) должны соответствовать характеристике (комплектации), указанной в объявлении или приглашении на закупку;
- 6) медицинские изделия по ценовому предложению потенциального поставщика не должны превышать предельных цен по международному непатентованному названию и (или) торговому наименованию утвержденных в порядке, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения в соответствии с правилами регулирования цен на лекарственные средства, а также предельных цен на медицинские изделия в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и системе обязательного социального медицинского страхования.

4. Открытие тендерной комиссией конвертов с заявками на участие в тендере

29. Открытие конвертов с заявками на участие в тендере производится тендерной комиссией в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей в 11 часов, 00 мин., 05 марта 2021 года по адресу: 110000, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

Вскрытию подлежат конверты с заявками потенциальных поставщиков, представленные в сроки и в порядке, установленные в объявлении (уведомлении) организатора государственных закупок и настоящей тендерной документацией.

В случае если на тендер (лот) представлена только одна заявка, то данная заявка на участие в тендере также вскрывается.

30. Присутствующие на процедуре вскрытия конвертов с заявками на участие в тендере уполномоченные представители потенциальных поставщиков, подтверждая свое присутствие, должны предъявить документы, подтверждающие их полномочия и зарегистрироваться в журнале регистрации потенциальных поставщиков до 10 часов, 30 мин., 05 марта 2021 года по адресу: 110000, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

31. Не допускается вмешательство потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей, присутствующих на заседании тендерной комиссии по вскрытию конвертов с заявками на участие в тендере, в деятельность тендерной комиссии, секретаря тендерной комиссии.

32. При вскрытии конвертов с тендерными заявками секретарь тендерной комиссии обязывает наименование и адрес потенциальных поставщиков, от которых поступили тендерные заявки, заявленные цены по каждому лоту, условия поставки и оплаты, порядок отзыва тендерных заявок, информировать о документах, составивших тендерную заявку, и вносит данные сведения в протокол вскрытия конвертов.

5. Оценка и сопоставление тендерных заявок

33. Тендерная комиссия отклоняет тендерную заявку в целом или по лоту в случаях:

- 1) непредоставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с требованиями Правил;
- 2) непредоставления копии свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица либо справки о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица;
- 3) непредоставления копии устава или выписки о составе учредителей, участников или выписки из реестра держателей акций или копии учредительного договора в случаях, предусмотренных Правилами;
- 4) непредоставления копии документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копии документа, удостоверяющего личность (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);
- 5) предоставления копий разрешений (уведомлений) либо разрешений (уведомлений) в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредоставления нотариально удостоверенных копий соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях", в случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов;
- 6) непредоставления сведений об отсутствии (наличии) налоговой задолженности налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование, полученным посредством веб-портала "электронного правительства" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;
- 7) наличия в сведениях соответствующего органа государственных доходов информации о налоговой задолженности, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование (за исключением сумм, по которым изменены сроки уплаты, не отраженных в общей сумме задолженности);
- 8) непредоставления подписанного оригинала справки банка об отсутствии просроченной задолженности согласно требованиям Правил;
- 9) наличия в справке банка или филиала банка просроченной задолженности по обязательствам потенциального поставщика, датшейся более трех месяцев, предшествующих дате выдачи данной справки;

- 10) непредоставления сведений о квалификации по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 11) непредоставления технической спецификации в соответствии с требованиями Правил;
- 12) предоставления потенциальным поставщикам технической спецификации, не соответствующей требованиям тендерной документации и Правил;
- 13) установления факта предоставления недостоверной информации по квалификационным требованиям и требованиям к товарам приобретаемым в рамках Правил;
- 14) применения процедуры банкротства, ликвидации и (или) наличия в перечне недобросовестных поставщиков;
- 15) непредоставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых товаров, требованиям, предусмотренным главой 4 Правил;
- 16) несоответствия требованиям пункта 17 Правил, за исключением случаев, предусмотренных пунктом 18 Правил;
- 17) установленных пунктами 26, 33 Правил;
- 18) если тендерная заявка имеет более короткий срок действия, чем указано в условиях тендерной документации;
- 19) если не предоставлена либо предоставлена неподписанная таблица цен;
- 20) представлением потенциальным поставщиком цены товара, превышающей цену, выделенную для закупки по соответствующему лоту, и (или) предельную цену на международное нелицензионное наименование и предельную цену на торговое наименование;
- 21) предоставления тендерной заявки в непронумерованном виде, с непрономерованными страницами, не заверенной подписью, без указания на конверте наименования или юридического адреса потенциального поставщика, заказчика или организатора закупки;
- 22) несоответствия потенциального поставщика и (или) сопоставителя предъявляемым квалификационным требованиям;
- 23) непредоставления информации об отсутствии аффилированности в соответствии с пунктом 9 Правил;
- 24) непредоставления согласия на расторжение договора закупки в случае выявления фактов, указанных в пункте 9 настоящих Правил, в порядке, установленном Правилами;
- 25) установления инициирования процедуры банкротства либо ликвидации, приостановления финансово-хозяйственной деятельности, в соответствии с законодательными актами Республики Казахстан на момент проведения закупки;
- 26) установления факта привлечения к ответственности за неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательств по заключенным в течение последних двух лет договорам на основании решения суда, вступившего в законную силу.
34. Тендерная комиссия оценивает и сопоставляет тендерные заявки, принимаемые для участия в тендере, и определяет выигравшую заявку на основе наименьшей цены.
35. Тендерная комиссия подводит итоги тендера в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками путем оформления протокола итогов тендера.
36. Потенциальный поставщик, участвовавший в тендере, может обжаловать итоги тендера в порядке, установленном законодательными актами Республики Казахстан.
37. Закуп способом тендера или его какой-либо лот признаются несостоявшимися по одному из следующих оснований:
 - 1) отсутствия представленных тендерных заявок;
 - 2) предоставления менее двух тендерных заявок;
 - 3) если не допущен ни один потенциальный поставщик;
 - 4) если допущен один потенциальный поставщик.
38. В случае признания закупки способом тендера несостоявшимся по причине отсутствия представленных тендерных заявок, заказчик или организатор закупки в течение пяти рабочих дней со дня принятия решения об осуществлении закупки способом из одного источника направляет приглашение потенциальному поставщику, заказчиком или организатором закупки. В случае признания закупки способом тендера несостоявшимся по причине того, что к участию в тендере не допущен ни один потенциальный поставщик, заказчик или организатор закупки в течение пяти рабочих дней со дня принятия решения об осуществлении закупки способом из одного источника направляет приглашение потенциальному поставщику, представившему наименьшее ценовое предложение, если представлено хотя бы одно ценовое предложение, то потенциальному поставщику, который первым зарегистрировал тендерную заявку, за исключением лиц, отклоненных в связи с отбракованием, установленным пунктом 9 Правил.

6. Протокол об итогах тендера

39. При осуществлении закупки медицинских изделий для госпитализации способом тендера тендерная комиссия оформляет протокол об итогах тендера, в котором должна содержаться следующая информация:

- 1) наименования и краткое описание закупаемых товаров;
- 2) сумма закупки;
- 3) наименование, местонахождение и квалификационные данные потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки;
- 4) цена и другие условия каждой тендерной заявки в соответствии с тендерной документацией;
- 5) изложенные оценки и сопоставления тендерных заявок.

- 6) в случае отклонения тендерных заявок - основания их отклонения;
 - 7) наименования и местонахождение победителя(ей) по каждому лоту тендера и условия, по которым определен победитель, с указанием торгового наименования;
 - 8) наименования и местонахождение участника каждого лота тендера, предложение которого является вторым после предложения победителя с указанием торгового наименования;
 - 9) если в результате тендера не определен победитель - основания принятия такого решения тендерной комиссией;
 - 10) срок, в течение которого должен быть заключен договор закупки;
 - 11) информация о привлечении экспертной комиссии.
40. Организатор в течение трех календарных дней со дня подведения итогов тендера, заказчик или организатор закупки уведомляют потенциальных поставщиков, призывая участие в тендере, о результатах тендера путем размещения протокола итогов на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупки.
41. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе организатора закупки.

7. Порядок заключения договора о закупке

42. Организатор тендера в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера направляет потенциальному поставщику подписанный договор закупки, составленный по форме, согласно *приложению 10* к тендерной документации.
43. В течение десяти рабочих дней со дня подведения договора победитель тендера подписывает его либо письменно уведомляет заказчика о несогласии с его условиями или отказе от подписания. Непредоставление в указанный срок подписанного договора или уведомления о несогласии с условиями считается отказом от его заключения. Срок разрешения разногласий не должен превышать двух рабочих дней.
44. Договор о закупке вступает в силу с момента подписания его уполномоченными представителями сторон, если иное не предусмотрено законодательными актами Республики Казахстан.
45. Если победитель тендера уклонился от подписания договора закупки в установленный срок или не уведомил заказчика о несогласии с его условиями, то заказчик заключает договор с участником тендера, соответствующим требованиям настоящих Правил, и ценовое предложение которого является вторым после предложения победителя.
46. Не допускаются внесение каких-либо изменений и (или) новых условий в договор (за исключением уменьшения цены товара, объема), которые изменят содержание предложения, являющегося основой для выбора поставщика, в том числе замена торгового наименования, указанного в договоре другим торговым наименованием. Внесение изменения в заключенный договор при условии неизменности качества и других условий, явившихся основой для выбора поставщика, допускается:
- 1) по взаимному согласию сторон в части уменьшения цены на товары и соответственно цены договора;
 - 2) по взаимному согласию сторон в части уменьшения объема товаров.
47. Допускается проведение переговоров заказчиком либо организатором закупки с потенциальным поставщиком, признанным победителем тендера, с целью уменьшения цены товара до подписания договора о закупке. Потенциальный поставщик принимает решение по своему усмотрению о согласии или несогласии на уменьшение цены товара, что не является основанием для отказа заказчиком либо организатором закупки в подписании договора с потенциальным поставщиком, признанным победителем тендера.
- ### 8. Порядок внесения обеспечения исполнения договора о закупке
48. Обеспечение исполнения договора о закупке может быть предоставлено в виде:
- 1) гарантийного взноса в виде денежных средств, размещаемых в обслуживающем банке заказчика;
 - 2) банковской гарантии, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан, согласно *приложению 11* к тендерной документации.
- Обеспечение исполнения договора в виде гарантийного взноса вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет организатора тендера по реквизитам: КТГП «Костанайская торговая компания» Управление здравоохранения акимата Костанайской области, БИН 920 940 000 291, KZ35826P0KZTD2A09XLT в АО "АТОбанк", БИК ALMNKZKA.
- Размер обеспечения исполнения договора о закупке составляет при процента от общей суммы договора.
49. Обеспечение исполнения договора не вносится в случае, если сумма договора не превышает двухтысячекратный размер месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год.
50. Обеспечение исполнения договора о закупке вносится поставщиком - в течение десяти рабочих дней после вступления договора в силу, если иное не предусмотрено данным договором.
51. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупки не возвращается заказчиком поставщику в случаях:
- 1) расторжения договора закупки в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением поставщиком договорных обязательств;
 - 2) неисполнения или исполнения ненадлежащим образом своих обязательств по договору поставки (нарушение сроков поставки, поставка некачественных лекарственных средств, медпункских изделий и нарушение других условий договора);
 - 3) уплаты штрафных санкций за неисполнение или ненадлежащее исполнение, предусмотренных договором закупки.

В случаях, предусмотренных настоящим пунктом тендерной документации, гарантийное обеспечение исполнения договора закупки зачисляются в доход заказчика (организатора).

52. Внесенное обеспечение исполнения договора о закупке (договора поставки) возвращается поставщику после полного и надлежащего исполнения поставщиком своих обязательств по этому договору в сроки, указанные в договоре, или в течение пяти рабочих дней с момента полного исполнения поставщиком обязательств, если этот срок не указан в договоре.

9. Поддержка отечественных товаропроизводителей и/или производителей государств-членов Евразийского экономического союза

53. В случае, если в тендере по лоту участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и/или производителем государств-членов Евразийского экономического союза, имеющий регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы ЕАЭС (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года №78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерная заявка которого соответствует требованиям Правил, комиссия принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения списка закупок из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первоначального предложения поставщика.

54. В случае, если в тендере по лоту участвуют два и более потенциальных поставщиков, один из которых потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и/или производителем государств-членов Евразийского экономического союза, имеющий регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерная заявка которого соответствует требованиям Правил, комиссия принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения списка закупок из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первоначального предложения поставщика.

55. В случае, если в тендере по лоту участвуют два и более потенциальных поставщиков, являющихся отечественными товаропроизводителями и/или производителями государств-членов Евразийского экономического союза, имеющих регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерные заявки которых соответствуют требованиям Правил, заказчик, организатор закупки рассматривают тендерные заявки потенциальных поставщиков, являющихся отечественными товаропроизводителями и/или производителями государств-членов Евразийского экономического союза, имеющих регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), а тендерные заявки других потенциальных поставщиков (при их наличии) отклоняются.

56. Статус отечественного производителя потенциального поставщика при проведении закупки подтверждается следующими документами:

- 1) разрешение (лицензия) на осуществление фармацевтической деятельности по производству медицинских изделий или медицинского изделия, полученное в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;
- 2) регистрационное удостоверение на товар отечественного производителя, выданное в соответствии с положениями Кодекса и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения, с указанием отечественного товаропроизводителя в качестве производителя.

При заключении договора потенциальный поставщик - отечественный товаропроизводитель на поставляемые товары предоставляет сертификат о происхождении товара для внутреннего обращения "СТ КЗ".

57. Статус производителя государств-членов Евразийского экономического союза, имеющего регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46) потенциального поставщика при проведении закупки подтверждается следующими документами:

- 1) разрешением (лицензией) на осуществление фармацевтической деятельности по производству лекарственных средств и медицинских изделий, полученное в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;
- 2) регистрационным удостоверением, соответствующим Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решению Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46).

10. Заключительные положения

58. В случаях выявления нарушений при проведении закупки руководитель организатора закупки вправе признать такой закуп недействительным.

59. Вскрытые тендерные заявки не возвращаются потенциальным поставщикам. Исполнением может быть оригинал банковской гарантии, при этом организатор тендера должен сохранить ксерокопию данного документа, заверенного организатором тендера.

60. Материалы проведенного закупки хранятся в порядке, установленном соответствующей нормативной документацией дел организатора закупок.