

**Объявление о проведении закупки лекарственных средств, медицинских изделий способом проведения тендера (металлоконструкции для травматологии и компоненты для эндопротезирования суставов) от 09 марта 2023 года**

Наименование заказчика или организатора закупки: КГП «Костанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Костанайской области

Адрес заказчика или организатора закупки: 110000, город Костанай, улица Державинского, 9 объявляет о проведении закупки способом тендера следующих лекарственных средств/медицинских изделий/фармацевтических услуг:

1. Наименование закупочных фармацевтических услуг, международных непатентованных наименований закупочных лекарственных средств и (или) медицинских изделий, торговых наименований – в случае индивидуальной непереносимости пациента, об объеме закупки, месте поставки, суммах, выделенных для закупки по каждому лоту:

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий.	3	20280,00	60840,00	Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
2	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Мышечковая 2x6 отверстий	3	20280,00	60840,00	Пластина блокирующая, Мышечковая 2x6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
3	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстий	3	21575,00	64725,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
4	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Offsetная пластина	2	24415,00	48830,00	Пластина блокирующая, Offsetная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
5	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	2	17310,00	34620,00	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
6	Пластина 1,6t, Т-образная с 8 отверстиями	5	28350,00	142750,00	Пластина пяточной кости, Т-образная с 8 отверстиями. Длина 53,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, округленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
7	Пластина 1,6t, Т-образная 3-4 отверстия	5	31260,00	156300,00	Пластина пяточной кости, Т-образная 3-4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, округленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
8	Фиксирующий винт 2,3 мм (кость)	60	9100,00	546000,00	Фиксирующий винт 2,3 мм. Длина от 6 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытвинчивания, максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
9	Конический винт 2,3 мм(кость)	60	8450,00	507000,00	Конический винт 2,3 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытвинчивания, максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Винт конический 2,8 мм(стопа)	20	8800,00	176000,00	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", хорошо сцепленное соединение между винтовым и резьбовым вводом, шестая кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в пересечном угловом вырезании с максимумом в 30 Градусов. Размеры по заявке заказчика.
11	Фиксирующий винт 2,8 мм(стопа)	20	10800,00	216000,00	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий

Приложение к приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 12 ноября 2021 года № КР ДСМ -113  
Приложение 1 к приказу  
Форма

					крутящий момент при его вставке, самодерживающаяся винты/шпильки, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовыми и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксаторов в определенном угловом значении с максимум в 30 градусов. Размеры по заказу заказчика.
12	Ножка бесшарнирная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	270160,00	13508000,00	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны доставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножек – безворотнопечковая, классическая кинновидная, с двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких-либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная остеопорозная. Материал ножек - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe. Орфет ножек должен изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки с 127° в стандартном варианте и на 132° в латерализованном. Покрытые ножки - плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксилапатитовым покрытием толщиной в 50 мкм ширинойно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксилапатитового покрытия. Конус ножки: 11,3/12,3/6,5/40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шеечный угол, всего не менее 16. Орфет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Диаметр офста (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у латерализованной. Диаметр длин ножек в (мм): от 110 до 145. Шаг у первых 8 размеров 10 мм. Варианты длины шейки в (мм): 30, 35, 37, 40. Возможность использования с керамическими головками. Резьбовое отверстие с противоротиционным угломвенном, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления имплантора.
13	Головка бесшарнирная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	74685,00	3734250,00	Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полировка (без высокоэнергетической обработки) азотом для снижения коэффициента трения и повышения «смазываемости» поверхности. Диаметр диаметр головки CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диаметр длин головок: -1, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, +10 для головок 36 мм).
14	Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	135482,00	6774100,00	Чашка эндопротеза: формы чашек – полушарнирная, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, спонгиозными винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторным (квадратным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте вкладыш для центрального отверстия. Покрытые чашки: плазменное напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксилапатитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической оболочке. Чашка не должна иметь металлического стенового кольца.
15	Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	91157,00	4557850,00	Вкладыш чашки эндопротеза: фиксации вкладышей: полиэтиленовых – зацепление шпунтового пазика с желобком в чашке; металлических и керамических в металлической оболочке – посадка на конус. Деротационная система вкладышей: полуплоскостных – зацепление за не менее чем 12 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металлических и керамических в металлической оболочке – конусная посадка, зацепление за, не менее чем, 4 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца оболочки вкладыша. Особенности материала: полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравискозимодулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма-излучением в азоте либо сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства просеивают поперечный водорастворимый гамма-излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад) и нагревают до температуры 130 градусов (иные точки плавления). Кодировка размеров чашек и вкладышей: альфа-код. Диапазоны размеров чашек (ø в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полуплоскостных вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты дизайна полуплоскостных вкладышей: стандартный, с козырьком, эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлическим в чашка 44-74 мм.
16	Винт спонгиозный	50	21863,00	1093150,00	Длина 6,5 мм винтов: 16 мм, 20 мм, далее до 60 мм с шагом 5 мм. Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.
17	Ножка бесшарнирная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	115269,00	5763450,00	Винт спонгиозный Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. Ножка эндопротеза: форма ножек: кинновидная, безворотнопечковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножек: неорганозащитная металлическая сплав высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). Поверхность, ножки: вискоэластичная Шеслею – диффузный угол: 125°. Количество вариантов офста ножек: не менее 5. Варианты размеров офста ножек: 30 – 33 – 37,5 – 41 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов последочных конусов ножек: не менее 2. Варианты последочных конусов ножек: V-40 и BG. Максимальная длина ножек: не менее 260 мм. Головка эндопротеза: наличие головок в линейке с последочными конусами: Морзе и V-40. Объем движений с внутренней головкой 28 мм, 84°. Наличие диаметра последочного конуса керамической головки конус Морзе – Конус 38° 11' (V-40).

18	Головка бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	75955,00	3797750,00	Головка эндопротеза: наличие головок в линейке с посадочными конусами: Морзе и V-40. Объем движений с внутренней головкой 28 мм: 84°. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головкой: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40). Универсальная биофарма головка тазобедренного сустава. Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности. Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головки: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь вращательный механизм выноса под нагрузкой за счет смещения центра вращения внутренней головки внутрь от центра вращения наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: за счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биофармной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг. Слитие головки без специального съема не должно требовать воздействия массы не менее 90 кг. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров
19	Биологичная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации	50	115478,00	5773900,00	Рентгеноконтрастный костный цемент Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильных упаковочных компонента. Один компонент ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолуол 0,5 мл, -Гидроксикон 1,5 мл. Другой компонент пакет полная доза порошка следующего состава: 40 гр. -Метилметакрилат-спирн коллоидер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. Температура эвотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производители должны официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является однодозовой и поставляется в стерильной упаковке.
20	Рентгеноконтрастный костный цемент	100	22000,00	2200000,00	Бедренный компонент: правый и левый, материал – кобальт-хромовый сплав, несущая часть поверхности мышеклов имеет единый радиус в сагиттальной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мышка в дистальной части имеют единый радиус во фронтальной плоскости, 9 стандартных размеров: передельные размеры от 51 до 75 мм, наружнотрубежные от 57 до 82 мм, внутренне передельные размеры от 35 до 58, толщина передельно фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, установка не должна требовать дополнительного костной резекции для формирования борозды под наложение, нет короба под задний стабилизатор, передельные размеры от 40 до 58 мм, внутренний передельный размер от 30 до 40 мм, наружнотрубежный от 61 до 88 мм
21	Бедренный компонент	50	298821,00	14941050,00	Бедренный компонент: материал изготовления кобальт-хромовый сплав. Имеет килевидной формы ножку со ступенчатой боковой кривизной, верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8 типоразмеров в стандартной линейке.
22	Большеберцовый компонент	50	148863,00	7443150,00	Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальт-хромовый сплав. Имеет килевидной формы ножку со ступенчатой боковой кривизной, верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8 типоразмеров в стандартной линейке.
23	Большеберцовый вкладыш	50	112932,00	5646600,00	Большеберцовый вкладыш: фиксированный, выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена, который для увеличения плотности полимерных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, просверлено подвретит в процессе производства водостойко тамп-излучением в дозе 30 кГр (3 мрад), с последующим нагреванием до 130 градусов по Цельсию. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги, толщина 8 – 24 мм, конструкция эндопротеза и форма большеберцового вкладыша не должны отрицательно влиять на ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.
24	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	50	16748,00	837400,00	Механизм крепления – заделка в канавку, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировкой меткой – полой установкой. Зубчатый элемент лезвия с гнтелиеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гнтелиеобразный замок представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, две наружные отверстия крепления гнтелиеобразного замка с наружным диаметром 6мм выступают за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полоте лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к канаву для сбора костной крошки, наружные зубцы -длит направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт. по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм,, 7 между зубьями углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для обеспечения эффективности резки. Гнтелиеобразный канат для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной

					<p>крошки - 15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Внутренний канал (верхняя часть колтуга во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала - 15мм, длина нососа - 11 мм. Внутренний канал (нижняя часть выкрутка) для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм. Длина нососа 11мм. Материал- медицинская нержавеющей сталь.</p> <p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится вте- и ретроградным методом. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального несдвигательного замка для 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 изготовлена на радиусе 2800 мм. На поверхности дистальной отсeda имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированной отсегая в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компресси в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальными, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 несвободных отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мажельюк. 2 несвободных отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и интрадном 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 проксимуте 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстия, 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 сепой и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту 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>
25	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	4	105565,00	422260,00	
26	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	2	5861,00	11722,00	
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	10	15969,00	159690,00	
28	Винт дистанционный 4,5 L-30 - 75 мм.	40	4099,00	163960,00	
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	5	4276,00	21380,00	

Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, длиной на 6мм меньше длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подложки длиной 8мм. Имплантаты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту 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.

Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке

Винт дистальный - диаметр винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подложки длиной 10мм, под углом 30° и изгиб по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.

Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба левосторонняя, выступает в дистальной части винта на проксимуте 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированной отсегая 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подложки под углом 15° и изгиб по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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>винта неопиная, 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. Резьбовая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 полочки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности в соответствии с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	10	95172,00	951720,00	<p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм. Фиксация стержня при помощи цементирования, диаметр дистальной части 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5(х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня имеет диаметр 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под своей винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится для углубления, проходящее через ось винта, размером 3,5х4мм, служащее для отвода времени крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и соответствия 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>
31	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	5	90125,00	450625,00	<p>Стержень компрессионный предназначен для фиксации перелома плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм. Фиксация стержня при помощи цементирования, диаметр дистальной части 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 продольных отверстия на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющие выдолбить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины 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 вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под своей винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится для углубления, проходящее через ось винта, размером 3,5х4мм, служащее для отвода времени крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и соответствия 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>
32	Винт дистальный 5,0 L-35 - 55 мм.	20	4143,00	82860,00	<p>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 самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и соответствия международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; 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 - 0,0009% max, Ti - остальное. Покрытие: покрытие из пленки: механическое: полирование черное; полирование; дактиляционное; анбарщонная обработка.</p>
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	1	105514,00	105514,00	<p>Стержень канюлированный для фиксации перелома большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цементирования возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины 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 у вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень, как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет негн-</p>



37	Винт дистанционный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	150	6695,00	1004250,00	<p>7,5%, Та - 0,50%, Fe - 0,25%, max, O - 0,2%, max, C - 0,08%, max, N - 0,05%, max, H - 0,009%, max, Ti - остальное. Подпирывание изделия: механическое: подпирывание черное; подпирывание, заканчивающее: шлифованная обработка.</p> <p>Винт дистанционный - 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 отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами 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%, Та - 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. Подпирывание изделия: механическое: подпирывание черное; подпирывание, заканчивающее: шлифованная обработка.</p>
38	Вертужальный стержень 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	6	127720,00	766320,00	<p>Канализированный вертужальный стержень, используется для фиксации межvertebrальных, черствительных и подvertebrальных переломов, многоосколковых переломов вертебрально-подverteбральной области, черствительных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L = 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи цецеадривателя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канализированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия, отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно цилиндрическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Диаметрное отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня выдолблены два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутримышечного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности перпендикулярно осевой линии стержня. Каналы вымываются 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 - Стрелка, имплантировать только с винтами и набором инструментов, предназначенных для имплантации канализированной вертебральной стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами 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%, Та - 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. Подпирывание изделия: механическое: подпирывание черное; подпирывание, заканчивающее: шлифованная обработка.</p>
39	Проволока серрежкая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	5	13193,00	65965,00	<p>Проволока серрежкая, применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Предназначается в буктах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
40	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	200	3399,00	679800,00	<p>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 метки. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
41	Винт спонгиозный канализированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28x40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	20	14365,00	287300,00	<p>Спонгиозные канализированные винты, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта высотой от 12 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канализированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
42	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x10мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм	100	3626,00	362600,00	<p>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 метки. Имплантаты должны быть оценены по</p>

				Критериям безопасности и совместности 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% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	
43	Винт спонгиозный винтопрофильный самонарезающий 7,0x32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	15	16381,00	245715,00	Каналопроводные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную винтопрофильную резьбу SS. Диаметр готового отверстия 2,1 мм. Всприимы резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.
44	Пластина реконструктивная прямая (0отв. L-118, 12отв. L-142, 14отв. L-166)	5	48549,00	242745,00	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, тазобедренных костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметр 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструктивная пластина должна позволять их интраоперационный набор. Импланты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности 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% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
45	Пластина прямая узкая с ограничением контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	1	50804,00	50804,00	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограничением контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм с ограничением контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметр 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструктивная пластина должна позволять их интраоперационный набор. Импланты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности 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.
46	Пластина дальноная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	10	50882,00	508820,00	Пластина для лучевой кости дальноная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины с помощью контактных кровоснабжающие тканей волгити имплантата. Пластина: левая, правая. Толщина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части пластины расположена под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шайбон-якляды. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицу Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокирующие отверстия не Интеграция оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие из оксидов титана, механическое: покрытие черное, полирование: закаливающее; цвет пластины: зеленый.
47	Пластина дальноная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	10	50882,00	508820,00	Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, участвуют кровоснабжающие тканей волгити имплантата. Пластина: левая, правая. Толщина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположена под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицу Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокирующие отверстия не Интеграция оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь титана, механическое: покрытие черное, полирование: закаливающее; цвет пластины: зеленый.



				<p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий межгосударственному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческом организме. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остаточное. Покрытие: износостойкое механическое; полирование черное; полирование, закачивающее; цвет: пластичный зеленый.</p> <p>Винты, блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 2,4 мм, 2 мм, 1,4 мм, 1 мм, 0,8 мм, 0,6 мм, 0,5 мм, 0,4 мм, 0,3 мм, 0,2 мм, 0,1 мм, 0,08 мм, 0,06 мм, 0,05 мм, 0,04 мм, 0,03 мм, 0,02 мм, 0,01 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с протезами 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 - остаточное. Покрытие: износостойкое механическое; полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.</p>	
48	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	200	13905,00	2781000,00	<p>Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей, лодыжки и запястья, тарно-лучевой кости стопы и других костей запястья; основа пластной кости, концевой фаланг. Винт длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Диаметр канюлированной части винта имеет диаметр 3,9 мм, длиной 6 мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2 мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5 мм. Проксимальная и дистальная резьба самопротягивающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подложки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подложки под углом 15°. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий межгосударственному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческом организме. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остаточное. Покрытие: износостойкое механическое; полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.</p>
49	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	10	26162,00	261620,00	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части пилы (перова). Диаметр спицы 1,5x2,50 мм, 2,0x3,70 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 прилегающей рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм<sup>2</sup>. Спицы с упорной пропильной должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть обработан напильной среднезернистой бумагой с содержанием серфидра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>
50	Спица без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заголкой	600	1582,00	949200,00	
51	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заголкой	50	2188,00	109400,00	
52	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отн.-точ., 9отн., 9отн., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	2	38625,00	77250,00	<p>Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, изготавливаемых в организме человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволки круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить профилактику фиксации кортикальных винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральной дождковидной, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшиеся 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 даноде изготовления.</p>

53	<p>Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая боля, 707в, 807в, 907в, 1007в, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.</p>	20	58401,00	1168020,00	<p>Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного 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 вырезы, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предизначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволцов 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 ушкавку с маркировкой завода изготовителя.</p>
54	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая боля, 507в, боля, 707в, 807в, (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	20	62315,00	1246300,00	<p>Ключичная Ноок пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь вырезы-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, чтобы избежать контакта с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 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 ушкавку с маркировкой завода изготовителя.</p>
55	<p>Пластина ключицы с крючком IV и V, левая и правая, боля, боля, боля, боля, 707в, - 14 мм, (L,R)</p>	16	56650,00	906400,00	<p>Правая плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть предусмотрено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить проводящую фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мембранной компрессии при эксцентричном расположении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную ушкавку с маркировкой завода изготовителя.</p>
56	<p>Пластина правая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 807в, 1007в, 1207в, 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p>	2	42436,00	84872,00	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Кирпинера, позволяющих корректно выогнуть позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать в пластине многоканальный массив и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В</p>
57	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 207в, 307в, боля, 507в, 607в, 707в, длиной 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p>	25	77250,00	1931250,00	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Кирпинера, позволяющих корректно выогнуть позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать в пластине многоканальный массив и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В</p>

					<p>проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дифферной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную 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 дифферной 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 80 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p> <p>Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	
58	<p>Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 50тв, 50тв., 70тв., 90тв. (L., R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	2	67980,00	135960,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выводить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать заданную резьбу винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прирастваривания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 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>	
59	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 40тв, 60тв., 80тв., 100тв. (L., R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.</p>	2	67980,00	135960,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и иметь коническая расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выводить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать заданную резьбу винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прирастваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в высоту, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифферной части пластины 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 дифферной 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>	
60	<p>Проксимальная латеральная болющеберцовая пластина IV, левая, правая IV, 70тв., 90тв., 110тв. (L., R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	10	62315,00	623150,00	<p>Пластина опорная для латеральной мыщелка должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выводить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать заданную резьбу винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прирастваривания. В медиальной части пластины 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 дифферной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. 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>	
61	Дистальная медиальная	медиальная	4	66950,00	267800,00	<p>Дистальная медиальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO</p>

			<p>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 также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы правая пластина. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность засадки резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадифференциальной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в высоту, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную кортикальную винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной 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 дифференциальной 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. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
<p>62 Дистальная малоберцовая пластина VII, левая, правая дотл, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>латеральная левая, правая дотл, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>50</p>	<p>53045,00</p> <p>2652250,00</p> <p>Пластина должна быть изготовлена из неагломерированного 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 сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы правая пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность засадки резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Искание должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
<p>63 Дистальная, латеральная берцовая пластина II, левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв., 14отв., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>латеральная левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв., 14отв., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>2</p>	<p>73645,00</p> <p>147290,00</p> <p>Дистальная латеральная берцовая пластина должна быть изготовлена из неагломерированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела берцовой кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность засадки резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифференциальной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
<p>64 Винт блокирующий 5.0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>блокирующий 5.0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>70</p>	<p>6798,00</p> <p>475860,00</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 резьбу времени вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность засадки резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпильку Mardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
<p>65 Винт блокирующий (T15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>блокирующий (T15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>500</p>	<p>3605,00</p> <p>1802500,00</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 резьбу времени вкручивания винта. Головка винта должна иметь утонченную форму вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность засадки</p>

					резьбы в шпине пластинки и его заканчивающей по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
66	Винт блокирующий 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	70	3605,00	252350,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплатируемых 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, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с шагом 0,25 мм. Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпигля. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластинки и его заканчивающей по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
67	Винт блокирующий (кортикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	70	2781,00	194670,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплатируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
68	Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5x26 мм, 30 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	20	3605,00	72100,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплатируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
69	Стержень Раша D-3,2 L-180, 200мм	15	8650,00	129750,00	Стержень Раша, диаметром 3,2мм, длиной 180мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплатируемых в организм человека. Состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% 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.
70	Винт спонгиозный, канюлированный самопрезающий 5,0x32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	15	15304,00	229560,00	Канюлированные винты: диаметр винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варпанты резьбы на ножке винта, высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплатируемых в организм человека. Состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% 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.
71	Пластина реконструктивная R88 120та. L-159 мм, 140та. L-174 мм	2	46736,00	93472,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, разлук изгиба 88°. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплатируемых в организм человека. Состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% 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.
72	Пластина реконструктивная R108 80та. L-119 мм, 100та. L-145 мм	2	46736,00	93472,00	Пластина реконструктивная R108 80та. L-119, 100 от. L-145мм - Толщина пластинки 3мм. Пластина раздвужая, разлук изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер фазки 1,3x4,5мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплатируемых в организм человека. Состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% 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.
73	Пластина реконструктивная 120та. У-образная	2	75246,00	150492,00	Пластина У-образная реконструктивная 120та. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм 12шт. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплатируемых в организм человека. Состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% 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.
74	Интерферентный биоабсорбируемый PLD, LLA 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм	10	75000,00	750000,00	Фиксатор дроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего кинетическими свойствами, биоабсорбируемый и биодеgradable. Фиксатор должен иметь винтовую нить, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "резиабое" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть продолжением отверстия не менее 20мм (для предупреждения перелома винта во время вкручивания). Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта

						должен быть 3 мм и 4 мм на конце винта и 7мм, 8мм, 9мм в начале, длина винтов 25мм и 30 мм. Должен быть предназначен для использования совместно с пуговицей для ферродальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Подвешивается в стерильной упаковке.
75	Шовная пуговица с регулируемыми пуговицами ET	3	70000,00	210000,00		Пуговицы шовная регулируемая предназначены для фиксации транспантента при реконструкции краевобратных связей. Подвешивается стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 x 4 x1,5 мм. Длина петли: 10-60 мм с шагом 5 мм. Петля, основной и перекрестный шовный материал имеют специальное эластичное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и обеспечения прохождения шовного материала через ткань.
76	Отвертка под шестигранный каннонированный Sxd 2,5x1,1	1	124199,00	124199,00		Отвертка под шестигранный каннонированный Sxd 2,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
77	Отвертка под шестигранный каннонированный Sxd 3,5x1,1	1	119917,00	119917,00		Отвертка каннонированная S3,5 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
78	Отвертка под шестигранный S 3,5	1	62814,00	62814,00		Отвертка S3,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
79	Отвертка под шестигранный S 2,5	1	62814,00	62814,00		Отвертка S2,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
80	Сверло 2,0/150	1	17845,00	17845,00		Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
81	Сверло каннонированное 2,5/1 2/150	3	167027,00	501081,00		Сверло каннонированное, размером 2,5/1 2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло каннонированное, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
82	Шпала Киршнера 1,0/220	50	2855,00	142750,00		Шпала Киршнера 1,0/220 - Длина шпалы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
83	Отвертка каннонированная S2	2	187013,00	374026,00		Отвертка каннонированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шпала. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
84	Сверло 2,0/150	3	17845,00	53535,00		Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
85	Сверло 3,2/250	5	28552,00	142760,00		Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
86	Сверло 4,5/350	2	32834,00	65668,00		Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесенной ленточкой измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отрезка 30мм с шагом 5 мм до отрезка 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
87	Сверло каннонированное 3,2/1 2/200	1	134193,00	134193,00		Сверло каннонированное 3,2/1 2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло каннонированное, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антипаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
88	Кусачки для спицы	1	150000,00	150000,00		Кусачки должны обеспечивать скусывание спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кромок кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
89	Пневмоманжета бесдренная размера 85x14 см.	1	124199,00	124199,00		Пневмоманжета бесдренная, размером 85x14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бесдренное операционное поле, во время проведения операции на низких конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В спиральной кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмоманжеты

				к насосу. Для получения большей жесткости левой пневмоманижеты, она была упрочнена стигмоновым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла винты лопиком фиксируются лентой. Длина резиновой шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм.рт.ст.	
90	Пневмоманижета на плечо размером 62x7 см.	1	102786,00	102786,00	Пневмоманижета печатает размерами 62x7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В спиральной канавке внутри пневмоманижеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающий снаружи пневмоманижеты. Концы шланга снабжены соединительными деталями для подключения пневмоманижеты к насосу. Для получения большей жесткости правой пневмоманижеты, она была упрочнена стигмоновым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла винты лопиком фиксируются лентой. Длина резиновой шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм.рт.ст.
91	Насос ручной с манометром	1	461831,00	461831,00	Насос ручной с манометром, предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманижеты. Составит из: 1. Манометра для определения давления атмосферного воздуха, установленного в манжету, 2. Регулятора нулевого клапана, 3. Соединительного накопительного и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с полубой матовой рифленой ручкой. Корпуски, инструмент, используемый для расщепления стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеотомии изготавливаются из антикоррозийных сталей согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.
92	Спинециликативатель, титрированный, с авто-замком спицы	1	406026,00	406026,00	Спинециликативатель предназначен для натяжения спицы в кожные или другие компрессионно-дистракционные аппараты Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравмотологических больниц и клиник. Спинециликативатель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и тарированное натяжение спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм, до 130 кгс включительно. Зажим спицы в спинециликативателе должен осуществляться автоматическим при вращении его рукоятки/чехловой стрелки. Освобождение спицы после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться вращением рукоятки спинециликативателя против часовой стрелки до упора. Спинециликативатель должен быть снабжен выключом (от 30 до 130 кгс) отбраковочной действующего сразу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе шкалы спинециликативателя не должна превышать ±5 кгс. Масса спинециликативателя не должна превышать 0,9 кг. Спинециликативатель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.
93	Пластина для бедренной кости проксимальная левая, правая 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258	4	140080,00	560320,00	Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины накладывается сужения, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выточку в нижней части отверстия, что позволяет спрятать резьбу головки винта и ограничить контакт резьбы винта с мягкой стороной тканей. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с кожей, улучшают прохождение тканей кожей имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия в двухухлодной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шайбон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шайбон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины накладывается 1 продольное отверстие 2,76мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухухлодной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перпенд высотой дуга пластины и проксимальной части пластины 14,9мм. Ближлежащее отверстие не должно быть совмещено с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - 5,5 - 6,5%, Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: механическое; покрытие: черное; покрытие: хромирование, заканичивающее; Пластина синего цвета.
94	Винт 5,0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	12	9064,00	108768,00	Винт, блокирующий 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухухлодная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухухлодной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку 5,25мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подложки длиной 8мм, переходящие по радиусу R20мм. Напильники должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: механическое; покрытие: черное; покрытие: хромирование, заканичивающее; Пластина синего цвета. Винт синего цвета.

Винт канноплированный 7.3x75, 80, 85, 90, 95, 100	12	27501,000	330012,000	Винт канноплированный 7.3 - диаметр винта 7.3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба подшап в дистальной части винта. Винт канноплированный, диаметр канноплированного отверстия 2.5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8.5мм, высотой 3.2мм, высота головки 4.4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5MM, глубина шестигранного шлица 2.7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменной диаметром. Диаметр 5.2мм на длине 2.5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7.3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с протез-грамми мплантно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческой организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5.5 - 6.5%, Nb - 6.5 - 7.5%, Ta - 0.50% max., Fe - 0.25% max., O - 0.2% max., C - 0.08% max., N - 0.05% max., H - 0.009% max., Ti - остальное. Подпроявление изделия: механическое; покрытие: хромирование; маркировка: механическая; упаковка: вакуумная; цвет: Винт синего цвета.
<b>Итого:</b>			<b>118 368 527,00</b>	

**2. Сроки и условия поставки:**

Товар должен быть доставлен: 110000, РК, г. Костанай, ул. Державинского, 9.

Требуемый срок поставки: По заявке заказчика в течении 10 календарных дней.

**3. Порядок и источник передачи тендерной документации:**

Пакет тендерной документации можно получить в срок до 09 часов 00 мин. «29» марта 2023г. включительно по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Державинского, 9 административный корпус, экономический отдел, время работы с 8 часов 00 мин. до 17 часов 00 минут или по электронной почте по адресу: kostanobol@med mail.kz или сканчать на сайте <http://qda.kz/qda>

**4. Место представления (присема) документов и окончательный срок подачи тендерных заявок:**

Окончательный срок представления тендерных заявок до 10 часов 00 мин. «29» марта 2023г. включительно по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Державинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

**5. Дата, время и место вскрытия конвертов с тендерными заявками.**

Конверты с тендерными заявками будут вскрываться в 11 часов 00 мин. «29» марта 2023г. по следующему адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Державинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

Дополнительную информацию и справку можно получить по телефону: 8 (7142) 53-48-87.

Заведующий отделением

Коянбаев Э.Б.

И.О. главного врача

Уалиев Б.Т.

