

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

04.04.2023 года, 11.00 ч.

г.Костанай
Тендерная комиссия в следующем составе:
 Улишев Векболат Дусенбаевич – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача, Шатамбергата Марат Салимжанович – заместитель председателя тендерной комиссии, и.о. заместителя главного врача по лечебной работе, Зайкеский Вячеслав Валерьевич – юрист-консульт,
 Ковальцев Эрик Борисович – заведующий отделением множественной и сочетанной травмы, Коростова Татьяна Владимировна – заведующая детской
 Назначить секретарем тендерной комиссии Буркитбай Ербол Тотаулы – экономист.
 04.04.2023 года в 11.00 ч. в КПП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административном корпусе, экономическом отделе произвели процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками.

1. Тендер по закупке медицинских изделий (А.П.Ф.А.М.П.Л.А.З.А прямая набор биомеханических реагентов).

№ лоты	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 реу-привовки во время операции. Скрученные края на пластинах 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 реу-привовки во время операции. Скрученные края на пластинах 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 реу-привовки во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
4	Система 2.0/2.3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	2	24415,00	48830,00	Пластина блокирующая, Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для реу-привовки во время операции. Скрученные края на пластинах 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 отверстий	2	17310,00	34620,00	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для реу-привовки во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
6	Пластина 1.6L, Прямая с 8 отверстиями	5	28550,00	142750,00	Пластина пяточной кости, Прямая с 8 отверстиями. Длина 53,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совмещены с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из высокоэластичного биосовместимого материала из чистого титана, скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
7	Пластина 1.6L, 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 совмещены с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из высокоэластичного биосовместимого материала из чистого титана, скрученные края на пластинах 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 по 20, длина с шилом 2мм от 10мм по 30мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытаскивания, максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонавинчивающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", конструкция 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 шилом 2мм от 10мм по 30мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытаскивания, максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонавинчивающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Винт конический 2,8 мм(стоп)	20	8800,00	176000,00	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шилом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самонавинчивающиеся винты/леваня, которые минимизируют "выход", хорошо закрывающееся соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов позволяет легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перпендикулярном положении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.

11	Фиксирующий винт 2,8 мм(стоп)	20	10800,00	216000,00	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм до 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/шпильки, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтами и резьбовым ваяом, цветная кодовая винтов позволяет легко их различать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перемещенном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заданию заказчика
12	Ножка бесцебрная для титанового эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	270160,00	13508000,00	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножек – безвороничковая, квадратная, клиновидная, с двумя продольными борозками по бокам, не имеет каких-либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, просимидальная, остеointегриция. Материал ножек - бетта титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe.Offset ножки должны изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки в 127° в стандартном варианте и на 132° в латерализованном. Покрытие ножек - плазменное титановое напыление в сочетании с гидрофобным гидроксилаптитовым покрытием толщиной в 50 нм шаровую тошью в просимидальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь титроксидтитанового покрытия. Конус ножки 11,3/12,36, 5,40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шестидесяти угол, всего не менее 16. Offset - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Диапазон offseta (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у латерализованной. Диапазон 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 углублением, направленным в сторону шейки в просимидальной части ножки для крепления имплантора.
13	Головка бесцебрная для титанового эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	74685,00	3734250,00	Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой прочности и коррозионной устойчивости. Головка эндопротеза для снижения коэффициента трения и повышения «самонаживаемости» поверхности. Диапазон диаметров головки CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовой или керамической вкладышей: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диапазон длин головок: -4, 0, -4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, +10 для головки 36 мм).
14	Чашка для титанового эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	135482,00	6774100,00	Чашка эндопротеза: формы чашек – полушаровидная, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, стопноконусный винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов без отверстий или с секторным (клевостерном) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплексе заухи для центрального отверстия. Покрытие чашки: плазменное напыление в сочетании с мезодиэлектрическим гидроксилаптитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металической обложке. Чашка не должна иметь металического стопного кольца.
15	Вкладыш для титанового эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	91157,00	4557850,00	Вкладыш чашки эндопротеза: фиксации вкладышей: полиэтиленовых – заклепками шуруповидного типа с желобком в чашке; металических и керамических в металической обложке – посады на конус. Деротационная система вкладышей: полиэтиленовых – заклепками за не менее чем 12 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металических и керамических в металической обложке – конусная посадка; заклепками за не менее чем, 4 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца обложки вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравысокомолекулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма-излучением в дозе либо сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства просекают подогретую поверхность гамма-излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад) и нагревают до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Контроль размеров чашек и вкладышей: альфа-код. Диапазон размеров чашек (в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36 мм, 40, 44 мм. Варианты дачина полиэтиленовых вкладышей: стандартный, с котурваком; эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металических
16	Винт стопноконусный	50	21863,00	1093150,00	Длина 6,5 мм винтов: 16 мм, 20 мм, чашки 44-74 мм. Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Репрезентативное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. Винт стопноконусный. Винт для дополнительной фиксации чашки материала: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
17	Ножка бесцебрная для титанового эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	115269,00	5763450,00	Ножка эндопротеза: форма ножек: клиновидная, безвороничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножек: неоразлагающийся металический сплав высокой твердости. Наличие центризатора. Материал полиметалластатит (РМАА). Поверхность ножек: высокополированная. Шейка – дифференциал угол 125°. Количество вариантов offsetов ножек: не менее 5. Варианты размеров offsetов ножек: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизион. Количество вариантов посадочных конусов ножек: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножек: V-40 и BG. Максимальная длина ножек: не менее 260 мм. Головка эндопротеза, наличие головок в диаметре в диаметрах конусов: Море и V-40. Объем движений в суставе

					<p>для увеличения эффективности резки. Трибообработанный канал для сбора костной крошки. Длина канала для сбора костной крошки - 15 мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки - 2 мм. Внутренний канал (внутренняя часть канала - 11 мм). Выпускной канал (нижняя часть вытравки), для сбора костной крошки. Длина канала 10 мм, ширина 20 мм. Длина канала 1 мм. Материал - медицинская нержавеющая сталь.</p> <p>Универсальный канюлированный стержень, предназначенный для лечения переломов безрешной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), является ante- и ретроградным методом. Длина L - от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цангового захвата возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=6 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отступа имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальными, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку безрешной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15 мм и 30 мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 47 мм и 58,5 мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и ante- и ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5 мм, позволяющим провести компрессию на протяжении 11,5 мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5 мм от вершины стержня на расстоянии 72 мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5 мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15 мм и 25 мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под степой и компрессионный винт длиной 25 мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/L, 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8 мм, высотой бум под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,5 мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10 мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами производства ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/L, 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p> <p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на протяжении 25 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8 мм высотой бум под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7 мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменной диаметром. Диаметр 4,5 мм на длине 2,5 мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5 мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами производства ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/L, 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на бум меньше длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами производства ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/L, 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
25	Стержень для безрешной 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 дистальный 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 проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм. Длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм. Резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под стандартную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное напыло, вершинный угол - 60°. Конусное напыло имеет 3 подточки длиной 8мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническими нормами: 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, Fe - остальное.
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	10	95172,00	951720,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи цементируемых, диаметр дистальной части стержня 10мм. В 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 диаметром 4,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Канавки 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 стеной винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится для удобства введения, проходящее через ось винта, размером 3,5х4мм, служащее для введения в направлении. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническими нормами: 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, Fe - остальное.
31	Стержень для плечевой кости с компрессионной (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм.	5	90125,00	450625,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цементируемых, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 - диаметрное отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее вытолкнуть компрессию на проксималь 7,5мм и 1 - резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Канавки 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 стеной винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится для удобства введения, проходящее через ось винта, размером 3,5х4мм, служащее для введения в направлении. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническими нормами: 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, Fe - остальное.
32	Винт дистальный 5,0 L-35 - 55 мм.	20	4143,00	82860,00	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 под стандартную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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 нержавеющей стали, соответствующее 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, Fe - остальное.
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	1	105514,00	105514,00	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр дистальной части стержня 10мм. Канюлированный канав в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цементируемого имплантата. Для каждого размера стержня должна быть возможность создания компрессионных 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 перпендикулярных отверстий и одного диаметрического. Перпендикулярные отверстия в проксимальной части расположены от стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Диаметрное отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на проксималь 11,5мм. Отверстия в проксимальной

					<p>ИМПЛАНТИРУЕМЫХ в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное.</p> <p>Полирование издешней, механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; шлифовальная обработка.</p>
37	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	130	6695,00	1004250,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на бум меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром бум высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самоконтрадную резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 полочки длиной 8мм. Имплантисты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для издешней, имплантируемых в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование издешней, механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; шлифовальная обработка.</p>
38	Вертулужный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	6	127720,00	766320,00	<p>Канализированный вертулужный стержень, используется для фиксации межвертебральных, черствертельных и подвертебральных переломов, многоскользящих переломов, вертебрально-подвертебральной области, черствертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи шестиправителя 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. Шестичный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шестичный винт на расстоянии 42мм от вертушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от вертушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии бум. На наружной поверхности дистальной части стержня накладывают два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вертушки стержня и проходят по всей длине стержня, до до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень двирезцовый, шест - Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов, предназначенных для имплантации канализированный вертебральный стержень. Имплантисты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для издешней, имплантируемых в челющеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование издешней, механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; шлифовальная обработка.</p>
39	Проволока серкляная, сталь, 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	5	13193,00	65965,00	<p>Проволока серкляная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Имплантисты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для издешней, имплантируемых в челющеческий 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
40	Винт кортикальный самоконтрадирующий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	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 самоконтрадиющую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантисты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для издешней, имплантируемых в челющеческий 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
41	Винт спонгиозный канализированный самоконтрадирующий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28/40 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 3,1 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канализированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самоконтрадиющую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантисты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для издешней, имплантируемых в челющеческий 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>
42	Винт кортикальный самоконтрадирующий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 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 S2,5 мм. Резьба на ножке винта, на всю длину ножки винта. Винты имеют</p>

80 мм.				самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материалы: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,3% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Fe-остальное.
Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	15	16381,00	245715,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головок винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шпиг под пештиршау канюлированную отверстие 55. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта, высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материалы: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,3% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Fe-остальное.
Пластина реконструктивная прямая 100мм, L-118, 120мм, L-142, 140мм, L-166.	5	48549,00	242745,00	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых 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 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материалы: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,3% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Fe-остальное.
Пластина прямая узкая с отрывочными контактом, компрессионная тонкая 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	1	50804,00	50804,00	Пластина прямая узкая, компрессионная с отрывочными контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с отрывочными контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отс. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами 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 материалы: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,3% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Fe-остальное.
Пластина ладонная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 40мм, L-59, 50мм, L-67, 60мм, L-75	10	50882,00	508820,00	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние разрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей во время имплантации. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины 1,59мм, 1,75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двуххвостной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под винты Киршнера и для фиксации шаблонов-накладок. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под винты Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двуххвостной 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. Вокругиме отверстия не имеютоснования с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материалы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: покрытие черное; покрытие, покрытие, покрытие.
Пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 40мм, L-59, 50мм, L-67, 60мм, L-75	10	50882,00	508820,00	Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние разрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей во время имплантации. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двуххвостной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под винты Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двуххвостной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Вокругиме отверстия не имеютоснования с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб.

					Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с пролегулами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления сплав титана, соответствующий требованиям стандарта ISO 5832 для пластин, 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. Подпирывание изделий: механическое; подпирывание черное; подпирывание, лакированное; шест пластин тестовый.
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	Винты, блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие 18 осветляющее. Резьба на всю длину шейки винта. Все винты имеют самоприворачивающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования инструмента. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролегулами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов выполнена цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Подпирывание изделий: механическое; подпирывание черное; подпирывание, лакированное; виброшумовая обработка.
49	Винт канцелярский (Херберта) 3,0x3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	10	26162,00	261620,00	Винт компрессионный канцелярский - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья, ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ локтевой кости, коленных фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канцелярский. Диаметр канцелярского отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шага, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на прокрутке винта без риска выкручивания. В проксимальной части винта находится штифт под шестигранное отверстие S2, глубина штифта 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самоприворачивающая что позволяет фиксировать винт без использования инструмента. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролегулами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 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. Подпирывание изделий: виброшумовая обработка. Винт золотого цвета.
50	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	600	1582,00	949200,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть подпирывана электролазерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовой. Размеры спит: 1,5x250 мм, 2,0x370 мм. Хвостовики спит должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припускания рабочей части спит должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной плоской долей выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н). Упор на спице должен быть обработан напильком сребросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выточенных 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.
51	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	50	2188,00	109400,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть подпирывана электролазерным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовой. Диаметр спит 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спит должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припускания рабочей части спит должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной плоской долей выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н). Упор на спице должен быть обработан напильком сребросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выточенных 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.
52	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отб., 7 отб., 8 отб., 9 отб., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	2	38625,00	77250,00	Указ прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах по одному отверстию для спит. Края пластины, позволяющих корректно выложить, подпирывание пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимальной инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкцией створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заклинивания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальных винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральный подложки, либо обеспечивать эффект кортикализации при эксцентричном подложки винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм.

					мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
53	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 607б, 707б, 807б, 907б, 1007б, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	20	58401,00	1168020,00	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 выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина должна быть предназначена под блокирование винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
54	Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая 407б, 507б, 607б, 707б, 807б, (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	20	62315,00	1246300,00	Ключичная 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 в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выдвигать позиционирующие пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
55	Пластина ключичная с ключицей IV и V, левая и правая, 407б, 507б, 607б, 707б, - 14 мм, (L,R).	16	56650,00	906400,00	Ключичная Hook 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 полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
56	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 807б, 1007б, 1207б, 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	2	42436,00	84872,00	Прямая 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 ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапециевидной формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить протопорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект эксцентрической компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
57	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 207б, 307б, 407б, 507б, 607б, 707б, 807б, 1007б, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	25	77250,00	1931250,00	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 приспособление для расширения, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдвигать позиционирующие пластины, и позволяющих фиксировать к пластине выходящий массив и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна

					минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть: 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Дистальная медная 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. 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 выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь отрицательный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять: 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
58	Дистальная медная пластина для плечевой кости II, левая, правая 507б, 507в, 707б, 907б, (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	2	67980,00	135960,00	
59	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 407б, 607б, 807б, 1007б, (L, R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	2	67980,00	135960,00	
60	Проксимальная болюсберовая пластина IV, левая, правая IV, 707б, 907б, 1107б, (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	10	62315,00	623150,00	

61	Дистальная большерберовая пластина II, левая, правая II ботв., 8отв., 10отв., 12отв., (L, R) 129,5 мм, 133,3 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	4	66950,00	267800,00	Дистальная метастальная титановая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большойберовой 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 органический контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствовой круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метастифидальной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выстуте, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифиарной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами 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 дифиарной 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, 133,3 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
62	Дистальная малоберовая пластина VI, левая, правая 6отв., 8отв., 7отв., 8отв., (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	50	53045,00	2652250,00	Пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствовой круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. 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 дифиарной 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, введенным 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. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
63	Дистальная латеральная бедренная пластина II, левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв., 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	2	73645,00	147290,00	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствовой круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифиарной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенным 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 и не более 18,0 мм. Ширина дифиарной 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.
64	Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	70	6798,00	475860,00	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, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть неская кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопроталкивающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конне шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Винт должен иметь шлиц типа Swidge, что увеличивает передачу крутящего момента.
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.	500	3605,00	1802500,00	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 неская кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопроталкивая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь

					<p>гладкое расширение в конце шпалки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заклинивания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что увеличивает передачу крутящего момента.</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 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть меткая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (сапорец). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпалки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заклинивания в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что увеличивает передачу крутящего момента.</p>
67	Винт базовый (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	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть меткая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.</p>
68	Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм	20	3605,00	72100,00	<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 4,5 мм, длиной 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 меткая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.</p>
69	Стержень Раппа D-3,2 L-180, 200мм	15	8650,00	129750,00	<p>Стержень Раппа, диаметром 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами 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.</p>
70	Винт спонгиозный, канюлированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	15	15304,00	229560,00	<p>Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варинты 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 совместности с протезами 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.</p>
71	Пластина реконструктивная R88 120хх, L-159 мм, 140хх, L-174 мм	2	46736,00	93472,00	<p>Пластина реконструктивная прямая изогнутая, радиус изгиба 88° Применяются 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 совместности с протезами 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.</p>
72	Пластина реконструктивная R108 80хх, L-119 мм, 100хх, L-145 мм	2	46736,00	93472,00	<p>Пластина реконструктивная R108 80хх, L-119, 100хх, L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина редуцирующая, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 53мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фанерованные, размер фланца 1,3х45мм. Конструкция пластины позволяет их интраоперационный нагнб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами 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.</p>
73	Пластина реконструктивная 120хх, Y-образная	2	75246,00	150492,00	<p>Пластина Y-образная реконструктивная 120хх. Применяются 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 совместности с протезами 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.</p>
74	Интерферентный Р-ИДЛА 7 мм, 8 мм, 9 мм х 25мм, 30 мм	10	75000,00	750000,00	<p>Фиксатор дпроксонический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего костнопроводящими свойствами, биоабсорбируемый и биологический. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "retalloche" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протянутым отверстия не менее</p>

					20мм (для предупреждения переломов 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 фрезерной фиксации с полноразмерной шпилью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке
75	Шовная пуговица с регулируемым штифтом ET	3	70000.00	210000.00	Пуговка шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструктивных крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговка шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 x 4 x1,5 мм. Длина петли: 10 -60 мм с интервалом 5 мм. Петли, основной и перекрестной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как связка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для зашивания узлов и обеспечения прохождения полного материала через ткань.
76	Отвертка под шестигранный каннонированная Smd 2,5x1,1	1	124199.00	124199.00	Отвертка под шестигранный каннонированная Smd 2,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, сплюснута на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
77	Отвертка под шестигранный каннонированная Smd 3,5x1,1	1	119917.00	119917.00	Отвертка каннонированная S3,5 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 3,5мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный штифт S3,5. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
78	Отвертка под шестигранный S 3,5	1	62814.00	62814.00	Отвертка S3,5 – Длина отвертки 360мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S3,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
79	Отвертка под шестигранный S 2,5	1	62814.00	62814.00	Отвертка S2,5 – Длина отвертки 360мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S2,5. Медицинская антикоррозийная 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 антикоррозийная 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 антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
82	Спица Кирингера 1,0/220	50	2855.00	142750.00	Спица Кирингера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
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 алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шпильки. Закончена под шестигранный штифт S2. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная 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 антикоррозийная 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 антикоррозийная 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 шкалой измерительной шкалой на расстоянии 240мм, бурение свое начало с отступа 30мм с шагом 5 мм до отступа 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная 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 антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
88	Кусачки для кости	1	150000.00	150000.00	Кусачки должны обеспечивать скусывание кости диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кройках кусачек после скусывания не допускаются появления сколов и пластических деформаций, видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
89	Пневмокламбета безрезинная размером 85x14 см	1	124199.00	124199.00	Пневмокламбета безрезинная, размером 85x14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмокламбеты помещен датский баллон с инфузионным шлангом.

				выступающим снаружи пневмомакета. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмомакета к насосу. Для получения большей жесткости шестой пневмомакет, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности поднанкильного чехла винты – латекс фиксирующие ленту. Длина резинového шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.	
90	Пневмомакет на плечо размером 62x7 см.	1	102786,00	102786,00	Пневмомакет плечевой, размерами 62x7 см, предназначен для перемещения крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на верхних конечностях. Изготавливается из поливинилового хлорида. В специальном кармане внутри пневмомакета помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающим снаружи пневмомакета. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмомакета к насосу. Для получения большей жесткости шестой пневмомакет, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности поднанкильного чехла винты – латекс фиксирующие ленту. Длина резинového шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.
91	Насос ручной с манометром	1	461831,00	461831,00	Насос ручной с манометром, предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмомакет. Состоит из: 1. Манометра для определения давления атмосферного воздуха, поступающего в манжету. 2. Регулятора воздушного клапана. 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга. 4. Корпуса и поршня насоса с толбугой и поршневой рейфовой ручкой. Кулачки, инструмент, используемый для расщепления стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина шланга 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикариозных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.
92	Спиналтитатель, титированный, с авто-закрепкой спицы	1	406026,00	406026,00	Спиналтитатель, предназначен для натяжения спицы в коллате или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедо-травмотологических больниц и клиник. Спиналтитатель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и титированное натяжение спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм, до 130 кгс включительно. Зажим спицы в спиналтитателе должен осуществляться автоматически при вращении его рукоятки-расширительного стержня. Освобождение спицы после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться применением рукоятки спиналтитателя против часовой стрелки до упора. Спиналтитатель должен быть снабжен пистолет (от 30 до 130 кгс) отключающей действующую силу натяжения спицы в кгс. Прочность отобранных спиц натяжения в любом секторе шланга спиналтитателя не должна превышать ±5 кгс. Масса спиналтитателя не должна превышать 0,9 кг. Спиналтитатель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, впадин, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.
93	Пластина для бедренной кости проксимальная левая, правая 40хх, L-174, 60хх, L-216, 80хх, L-258	4	140080,00	560320,00	Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертельных, подвертельных и чересвертельных 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 дифференциальной части пластины находится сужение, ширина 16мм. Резбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спирально вкрутить головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние отверстия дифференциальной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровообращение тканей вблизи имплантата. Эндрифарная часть пластины изготовлена по радиусу R36мм. В эндрифарной части пластины предусмотрено по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвешивания мелких тканей, расположенных по периметру эндрифарной части пластины. 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления штифтов-накладок. 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации штифтов-накладок на расстоянии 35мм от края эндрифарной части пластины. В дифференциальной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,76мм на расстоянии 7мм от края дифференциальной части пластины. 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дифференциальной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Боксированные отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструирующая пластина должна позволять их имплантацию без повреждения кости. Имплантаты должны быть выполнены 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 - 0,02% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное, полирование, закачивающее; Пластина синего цвета.
94	Винт 5,0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75, 80	12	9064,00	108768,00	Винт, боксированный 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное напыление, перпендикулярный угол - 60°. Корпусе винта имеет 3 полукруга длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть выполнены 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 - 0,02% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное, полирование, закачивающее; Пластина синего цвета.

					вibrационная обработка. Винт синего цвета.
95	Винт кантопированный 7,3x75, 80, 85, 90, 95, 100	12	27501,00	330012,00	Винт кантопированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дисковой части винта. Винт кантопированный, диаметр кантопированного отверстия 2,5мм. Головка винта шлицевая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,2мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку 55мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, верхний угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подложки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с последующим магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для пластич, 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 - 0,28% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие оксидный, механическое: полирование черное, полирование, заканчивающее. Винт синего цвета.
Итого:			118 368 527,00		

2. Общая сумма закупки: 118 368 527,00 (Сто восемьдесят тысяч шестьсот восемь тысяч пятьсот двадцать семь) тенге 00 тиын.
3. Текущие заявки на участие в тендере представляли следующие потенциальные поставщики:
3.1. ТОО «Современные Медицинские Технологии», г. Костанай, ул.Нармановская, дом 126, офис 27;

№ п/п	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 регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластич) 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 регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластич) 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 регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластич) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
4	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	2	24415,00	48830,00	Пластина блокирующая, Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластич) 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 регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластич) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
6	Пластина 1,6t, Прямая с 8 отверстиями	5	28350,00	142750,00	Пластина платиновой кости, Прямая с 8 отверстиями, длина 53,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношение 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
7	Пластина 1,6t, Т-образная 3-4 отверстия	5	31260,00	156300,00	Пластина платиновой кости, Т-образная 3-4 отверстия, длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношение 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
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 до 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное сопротивление удержанию левой винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонатягивающиеся винты/левые, которые минимизируют "выход", конструкция 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 до 20, длина с шагом 2мм от 10мм до 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное сопротивление удержанию левой винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонатягивающиеся винты/левые, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Винт конический 2,8 мм(кость)	20	8800,00	176000,00	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм до 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий

				крутящий момент при его вставке, самодерживающиеся винты/шпильки, которые миниатюрируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовыми и резьбовым валом, цветная козырьковая винта помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перевернутом угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по давлению зажима	
11	Фиксирующий винт 2,8 мм(стопка)	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 крутящий момент при его вставке, самодерживающиеся винты/шпильки, которые миниатюрируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовыми и резьбовым валом, цветная козырьковая винта помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перевернутом угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по давлению зажима
Итого:			2 013 905,00		

3.2. ТОО «Арех Со», г.Алматы, МРПНУР Алматы, ул.Е.Размаишева, д.35;

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
12	Ножка бесшарнира для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	262792,00	13139600,00	Эндопротез тазобедренного сустава, бесцементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типовременный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножки – безворонтиковая, качественная клиновидная, с двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких-либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеопертегратия. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe. Офсет ножки должен измеряться не за счет прямой лагерализации, а за счет изменения угла шейки с 127° в стандартном варианте и на 132° в лагерализованном. Покрытие ножки - плзкесное типное напыление в сочетании с межкошпериальным титроскалпатовым покрытием толщиной в 50 мк, циркулярно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь титроскалпатового покрытия. Коуре ножки: 11,3/12,36, 5,40. Количество стандартных титровзмеров: не менее 8 на каждой шейной угол, всего не менее 16. Офсет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Дипазон офсета (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у лагерализованной. Длина кон 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 углом,бегнем, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления имплантата.
13	Головка бесшарнира для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	72648,00	3632400,00	Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полирован с/без высокосиергетической обработкой лотом для снижения коэффициента трения и повышения «смазываемости» поверхности. Дипазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Дипазон длин головок: -4, 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	131787,00	6589350,00	Чашка эндопротеза: формы чашек – полусферическая, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, сионно-ножками винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторным (клатерным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки: плзкесное напыление в сочетании с межкошпериальным титроскалпатовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической оболочке. Чашка не должна иметь металлического стопорного кольца.
15	Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	88671,00	4433550,00	Вкладыш чашки эндопротеза: фиксации вкладышей: полиэтиленовых – заделание циркулярного ножка с жасобком в чашке; металлических и керамических в металлической оболочке – поседла на конус. Дерзатованная система вкладышей: полиэтиленовых – заделание за не менее чем 12 дерзатованных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металлических и керамических в металлической оболочке – конусная поседла; заделание за, не менее чем, 4 дерзатованных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца обложки вкладыша. Особенности материала: полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравискоэластичного веса (UHMWPE), сферический гамма-излучением в азоте либо сверхвискоэластичный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства подвергнутой подерзтутной воздействию гамма-излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад) и нагретая до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Козирочка размеров чашки и вкладышей: диаметр. Дипазон диаметров чашек (в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты даявка полиэтиленовых вкладышей: стандартный, с козирочкой, эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашках 44-74 мм. 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. Ссылка для обмена типоразмеров.
16	Винт спонгиозный	50	21266,00	1063300,00	Винт спонгиозный. Винт для дополнительной фиксации чашки материала. Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр 6,5 мм, длина 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
17	Ножка бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	112125,00	5606250,00	Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безвороничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неокисляющийся металлический сплав высокой твердости. Наличие центратора. Полиметилметакрилат (PMMA). Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – дифференциальный угол: 125°. Количество вариантов обфетов ножки: не менее 5. Варианты размеров обфетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм.
18	Головка бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	73884,00	3694200,00	Головка эндопротеза: наличие головки в линейке с посадочными конусами: Морзе и V-40. Объем движений с внутренней головки 28 мм. 84°. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38 11° (V+40).
19	Биполарная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и безцементной фиксации	50	112329,00	5616450,00	Универсальная биполарная 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 встроенный механизм вытравливания под нагрузкой за счет смещения центра вращения внутренней головки внутри от центра вращения наружной. Механизм фиксации на бездренной головке: за счет разрезного позитивного кольца. Установка биполарной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг. Снятие головки без специального скалывания должно требовать воздействия массы не менее 90 кг. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное Удостоверение Минздрава РК. Ссылка для обмена типоразмеров.
20	Рентгеноконтрастный цемент	100	21400,00	2140000,00	Рентгеноконтрастный костный цемент. Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента. Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. -N, N-диметилтолидин 0,5 мл. -Гидроксид 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр. -Метилметакрилат-спирен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Барий Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента. Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. 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 одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.
21	Бездренный компонент	50	290671,00	14533550,00	Бездренный компонент: правый и левый. Материал – кобальтхромовый сплав. Несущая часть, поверхность мышечной имеет единый радиус в сагиттальной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мышца в дистальной части. Имеет единый радиус во фронтальной плоскости. 9 стандартных размеров: передзадние размеры от 51 до 75 мм, наружновнутренний от 57 до 82 мм, внутреннее передзадние размеры от 35 до 58, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник, нет короба под задний стабилизатор, передзадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний передзадний размер от 30 до 40 мм, наружновнутренний от 61 до 88 мм
22	Большеберцовый компонент	50	144803,00	7240150,00	Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальтхромовый сплав. Имеет клиновидной формы ножку со стандартными боковыми прорезами, верхняя поверхность основания не полирована, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8 типоразмеров в стандартной линейке.
23	Большеберцовый вкладыш	50	109852,00	54926600,00	Большеберцовый вкладыш: фиксированный, выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена, который для увеличения плотности полимерных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, просверливают поперек в процессе производства воздействием гамма-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	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	50	15950,00	797500,00	24 мм, концевик из эластомера и форма большого безвального вкладыша не должны ограничивать ротационную подвижность безвального компонента в пределах ± 20 градусов. Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Репрезентативное усовершенствование Миндигран РК. Склад для обмена типоразмеров.
25	Стержень для безвальной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	4	102490,00	409960,00	Механизм крепления - зацепляющийся элемент крепления, замок шириной 18,5 мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23 мм с маркировкой меткой - полной установки. Убедитесь, что лезвие с галтелированной двойной канавкой для более надежного и бесшумного крепления. Галтелированный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9 мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7 мм, где наружное отверстие крепления галтелированного замка с наружным диаметром 9 мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полоте лезвия нанесена шкала - путь лезвия. Ширина режущей кромки - 25 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия сгруппирована (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. 3-й шаг с каждой стороны направлен к канту для сбора костной крошки, наружные углы - 2 шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - выровненных 14 шт, по 7 шт с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зуба - 1 мм, 7 между зубцов углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Рибоборванный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 15 мм, расстояние между зубцами по краю канала для сбора костной крошки - 2 мм. Выступы канала (верхняя часть ногтя на внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 15 мм, ширина канала - 13 мм, длина иссека - 11 мм. Выступы канала (нижняя часть ногтя), для сбора костной крошки, длина канала 10 мм, ширина 20 мм, длина иссека 11 мм. Минигран - медносплавная нержавеющей стали.
26	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	2	5690,00	11380,00	Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов безвальной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и репротрадном методах лечения), вводятся ante- и retrogradным методом. Длина L - от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цементирующего вкладыша до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня проходит на radius 2800 мм. На поверхности дистального отгиба имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических откостей на глубине 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Допускается возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни Правые и левые. Давление универсальное, т.к. правый стержень может быть установлен на любую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку безвальной кости). В проксимальной части имеется 6 отверстий, 2 периферических отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15 мм и 30 мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при репротрадном методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и болтушкообразный набор 6,5 мм для фиксации минисков, 2 периферических отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 47 мм и 58,5 мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположено не менее 4 отверстий, 3 резьбовые отверстия под винты 4,5 мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15 мм и 25 мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под септик и компрессионный винт длиной 25 мм. Минигран - литовый металл - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для литиевых, 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.
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм	10	15504,00	155040,00	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8 мм, высотой 6 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3 мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подложки длиной 10 мм, под углом 30° и идущих по radius R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с прокладками минигран-резаннойной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для литиевых, 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.

				отвертку 55 мм (глубина шестигранного шлица 3,7 мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5 мм на длине 2,5 мм, верхний угол - 120° перекосит в диаметр 6,5 мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и изухих по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оценены 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., Fe - остальное.	
28	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	40	3980,00	159200,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку 53,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены 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., Fe - остальное.
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	5	4151,00	20755,00	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку 53,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены 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., Fe - остальное.
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	10	92400,00	924000,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цемента/клемм, диаметр дистальной части d=8 мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Диаметр проксимальной части стержня 10 мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5 мм на расстоянии 5 мм, 15 мм, 25 мм и 35 мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25 мм от вершины стержня позволяющее выложить компрессию на проксимальте 7,5 мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 38 мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 48 мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке очереди применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1 мм под углом винт длиной 10 мм. В проксимальной части стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4 мм, служащие держателем во время крепления стержня с направляем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей 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., Fe - остальное.
31	Стержень для плечевой кости с компрессион (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм.	5	87500,00	437500,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цемента/клемм, диаметр дистальной части d=8 мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Диаметр проксимальной части стержня 10 мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5 мм на расстоянии 5 мм, 15 мм, 25 мм и 35 мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25 мм от вершины стержня позволяющее выложить компрессию на проксимальте 7,5 мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 38 мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5 мм. Каналы начинаются на расстоянии 48 мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке очереди применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1 мм под углом винт длиной 10 мм. В проксимальной части стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4 мм, служащие держателем во время крепления стержня с направляем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей 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., Fe - остальное.

					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.
32	Винт дистальный 5,0 L-35 - 55 мм.	20	4022,00	80440,00	Винт дистальный - диаметр винта должен быть 5 мм, длина винта от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранному отверстию 53,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования сверла. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типа: 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.; C - 0,08% max.; N - 0,05% max.; H - 0,009% max.; Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, покрытие черное; покрытие: покрытие, закапывающее; биоразлагаемая обработка.
33	Стержень реконструктивный для болюберной кости (диаметр, длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	1	102441,00	102441,00	Стержень канюлированный для фиксации переломов болюберной кости. Диаметр стержня d=9 мм и 10 мм. Длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального несжимающегося материала для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессионной части в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень, как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет углы под углом 13° и по радиусу R=40 мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° к осе стержня к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6 мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40 мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке записи винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слесные винты, позволяющие уложить верхнюю часть стержня, выступают как минимум 6 размеров в диаметре от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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.
34	Верхний стержень, 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	75	99400,00	7455000,00	Канюлированный вертутульный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельных-подвертельных области, чрезвертельных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L=200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи экзандригеля в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шесть углов 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шестый винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под интратрансальный винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 170 мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 180 мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5 мм длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится для продольного канала, которые обеспечивают снижение внутрисосудного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анатомичен, имеет - задний, средний, корочеший. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенных для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типа: 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.; C - 0,08% max.; N - 0,05% max.; H - 0,009% max.; Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, покрытие черное; покрытие: покрытие, закапывающее; биоразлагаемая обработка.

					Фиксационный канюлированный винт (шесепий) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90° - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Концевое начало имеет 3 подтона по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слевой нити и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм. Глубина на длине 2 мм для толка слевого нитя и два углубления, проходящие через ось винта, размером 3х3 мм, служащие для снятия компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9 мм и продолжается на расстоянии 40 мм, углубляясь до глубины 1,4 мм, с выходом на распух R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым 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 - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; шлирование, заканчивающее: вибриционная обработка. Винт золотого цвета
35	Фиксационный канюлированный вертикальный нит 11/2,7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	75	45600,00	3420000,00	
36	Винт компрессионный М8х1,25	I	12000,00	12000,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертебрального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25 мм на промежутке 8 мм, длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угла конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр червяковой поверхности 6,8 мм. Шпилька винта выполнен под шестигранное отверстие S4 мм, глубина шестигранного шпильки 4,2 мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимой магнитно-резонансной томографией. 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 - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; шлирование, заканчивающее: вибриционная обработка. Винт золотого цвета
37	Винт дистальный 4,5 - 3,5 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	150	6500,00	975000,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта должна, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранное отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шпильки 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подтона длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимой магнитно-резонансной томографией. 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 - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; шлирование, заканчивающее: вибриционная обработка
38	Вертулжачый стержень, 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	6	124000,00	744000,00	Канюлированный вертулжачый стержень, используется для фиксации межverteбральных, черевертебральных и позвоночных переломов, многоскользящих переломов вертебрально-позвездчатой области, черевертебральные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи цистеоплатформы в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10 мм, диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шеичный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеичный винт на расстоянии 42 мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антриспиральный винт на расстоянии 56,4 мм от верхушки стержня. Расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено для резьбового соединения под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30 мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5 мм, длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности попеременно сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - серебристый, имплантировать только с винтами и набором инструментов, предназначенным для имплантации канюлированных вертебральных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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 - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; шлирование, заканчивающее: вибриционная обработка

39	Проволока серповидная, сталь, 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	5	12809,00	64045,00	Проволока серповидная применяется для осеждения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Предлагается в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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.
40	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм	200	3300,00	660000,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, 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 винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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.
41	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм	20	13947,00	278940,00	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм. Должны иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Выпуклые резьбы на ножке винта высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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.
42	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм	100	3520,00	352000,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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 канюлированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм Н	15	15904,00	238560,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм. Имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Выпуклые 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. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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 100мм, L-118, 120мм L-142, 140мм, L-166	5	47135,00	235675,00	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей тела, трубчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструктивная пластина позволяет их интраоперационный тест. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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 отпрессованной тонкой головкой, 80мм, 90мм, 100мм, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	1	49324,00	49324,00	Пластина прямая, узкая, компрессионная с отпрессованным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с отпрессованным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8 и 10 отс. Конструктивная пластина позволяет их интраоперационный тест. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с производимым магнитно-резонансной томографией. 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.
46	Пластина ладонная для лучевой кости	10	49400,00	494000,00	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальной области лучевой кости. Пластина

	дистальная ушка, левая, правая 40тв. L-59, 50тв. L-67, 60тв. L-75				<p>фигурная – 3Д. Нижние подрезы в диафизарной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, участвуют кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в диафизарной части 21мм. В энфизарной части пластины расположены под разными углами в 2-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухухальной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под винты Киршнера и для фиксации шайбон-накладок. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под винты Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухухальной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края энфизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не используются с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: черное, подполирование, лазерная обработка.</p>
47	Пластина левая для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 40тв. L-59, 50тв. L-67, 60тв. L-75	10	49400,00	494000,00	<p>Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3Д. Нижние подрезы в диафизарной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, участвуют кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в энфизарной части 27мм. В энфизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухухальной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под винты Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под винты Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухухальной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не используются с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: черное, подполирование, лазерная обработка.</p>
48	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	200	13500,00	2700000,00	<p>Винты, блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «автоматика». Резьба на всю длину ножек винта. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены 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, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: черное, подполирование, лазерная обработка.</p>
49	Винт компрессионный (Херберт) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм	10	25400,00	254000,00	<p>Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья, ладьевидной кости стопы и других костей запястья, оснований локтевой кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм, диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится штифт под шестигранную головку S2 глубиной штифта 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьбы самопротягивающие, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Нитью дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20° - начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: черное, подполирование, лазерная обработка. Винт</p>

					30 ПОТОЛОК ЦВЕТА
					Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электролитическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части пилы. Размеры спицы 1,5х250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припускания рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спину упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40÷1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выдержки тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
50	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с передней заточкой	600	1580,00	948000,00	
51	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с передней заточкой	50	2185,00	109250,00	Спицы должны быть полированы электролитическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части пилы. Диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припускания рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спину упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40÷1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выдержки тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
69	Стержень, Раппа D-3,2 L-180, 200мм	15	8398,00	125970,00	Стержень Раппа, диаметр 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оцены по критериям безопасности и совместности с процедурным магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей 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% max, Fe - остальное.
70	Винт спонгиозный, канюлированный, самонарезающий 5,0х32,40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	15	14858,00	222870,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм, Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оцены по критериям безопасности и совместности с процедурным магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей 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% max, Fe - остальное.
71	Пластина реконструктивная R88 120гг, L-159 мм, 140гг, L-174 мм	2	45375,00	90750,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутой, radius изгиба 88° Применяются 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 диаметр 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть оцены по критериям безопасности и совместности с процедурным магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей 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% max, Fe - остальное.
72	Пластина реконструктивная R108 80гг, L-119 мм, 100гг, L-145 мм	2	45375,00	90750,00	Пластина реконструктивная R108 80гг, L-119, 10 отг, L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, radius изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,2мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер факти 1,3х4,5мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оцены по критериям безопасности и совместности с процедурным магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей 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% max, Fe - остальное.
73	Пластина реконструктивная 120гг, Y-образная	2	73054,00	146108,00	Пластина Y-образная реконструктивная 120гг. Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметр 3,5 мм 120гг. Имплантаты должны быть оцены по критериям безопасности и совместности с процедурным магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей 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% max, Fe - остальное.
74	Интерферентный винт	10	74000,00	740000,00	Фиксатор артрокопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида

	биооборудуемый Р1 ДИ.А 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм.				(вертикальная фреза) и 30° Д-актида (аурифика фрез), обладающего кустоносовыми свойствами, биооборудуемый и биосовместимый. Фиксатор должен иметь винтовой нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отверстия "resilabode" на более чем 80% длины винта. Внутренний конус винта должен быть проточен на глубину не менее 20мм (для предотвращения переломов 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 пилочкой для феморальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.
75	Шовная нитовка с регуляторами путешествия ET	3	69500,00	208500,00	Путевая шовная нитовка предназначена для фиксации трансплантата при реконструктивных протезировании суставов. Поставляется стерильной. Путевая шовная нитовка регулируется состоит из шовной нити и титановой нитовки. Размер титановой нитовки 12 x 4 x 1,5 мм. Длина нити 10-60 см с интервалом 5 мм. Петля основной и прерывной шовной нити имеют одинаковое заостренное покрытие, которое действует как связка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для предотвращения узлов и обеспечения прохождения шовного материала через ткань.
76	Отвертка под шестигранный канюлированная Snd 2,5x1,1	1	120582,00	120582,00	Отвертка под шестигранный канюлированная Snd 2,5x1,1 – Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S2.5. Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
77	Отвертка под шестигранный канюлированная Snd 3,5x1,1	1	116424,00	116424,00	Отвертка канюлированная S3.5 – Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный штифт S3.5. Материал изготовления: медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
78	Отвертка под шестигранный S 3,5	1	60984,00	60984,00	Отвертка S3.5 – Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S3.5. Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
79	Отвертка под шестигранный S 2,5	1	60984,00	60984,00	Отвертка S2.5 – Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штифт S2.5. Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
80	Сверло 2,0/150	1	17325,00	17325,00	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
81	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	3	162162,00	486486,00	Сверло канюлированное, размер 2,5/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
82	Спица Киршнера 1,0/220	50	2772,00	138600,00	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
83	Отвертка канюлированная S2	2	181566,00	363132,00	Отвертка канюлированная S2 – Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный штифт S2. Материал изготовления: медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
84	Сверло 2,0/150	3	17325,00	51975,00	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
85	Сверло 3,2/250	5	27720,00	138600,00	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
86	Сверло 4,5/350	2	31878,00	63756,00	Сверло с изогнутой шлицей 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Сверло с нанесенной лазером изогнутой шлицей на расстоянии 240мм, бороздки свое начало с отступа 30мм с шлицем 5 мм до отступа 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
87	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	1	130284,00	130284,00	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острья, угол наклона спиралей острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
88	Кусачки для спиц	1	138240,00	138240,00	Кусачки должны обеспечивать сжатие спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кройках кусачек после сжатия не допускается появления сколов и пластических деформаций, видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после сжатия должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной

					пружина. Длина кусочек не должна превышать 235 мм.
89	Пневмоциангест безрезинный размер 85x14 см.	1	120582,00	120582,00	Пневмоциангест безрезинный, размерами 85x14 см, предназначен для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоциангеста помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоциангеста. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подсоединения пневмоциангеста к насосу. Для получения большей жесткости центральной пневмоциангеста, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шланга линии фиксации ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм рт.ст.
90	Пневмоциангест на плечо размер 62x7 см.	1	99792,00	99792,00	Пневмоциангест плечевой, размерами 62x7 см, предназначен для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоциангеста помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоциангеста. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подсоединения пневмоциангеста к насосу. Для получения большей жесткости центральной пневмоциангеста, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шланга линии фиксации ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм рт.ст.
91	Насос ручной с манометром	1	448380,00	448380,00	Насос ручной с манометром, предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоциангест. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуха, поступающего в манжету. 2. Регулятора воздушного клапана. 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга. 4. Корпуса и поршня насоса с толбой матовой рифленой ручкой. Кусочки, инструмент, используемый для расщепления стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травмотологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикоррозийных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуются пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.
92	Спиндентиппатель, тарированный, с авто-зажимом спицы	1	394200,00	394200,00	Спиндентиппатель предназначен для натяжения спицы в кожные или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравмотологических больниц и клиник. Спиндентиппатель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный зажим и тарированное натяжение спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм. до 130 кгс включительно. Зажим спицы в спиндентиппатель должен осуществляться автоматически при вращении его рукояткичасовой стрелке. Освобождение спицы после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться вращением рукоятки спиндентиппателя против часовой стрелки по упору. Спиндентиппатель должен быть снабжен шкалой (от 30 до 130 кгс) отображающей действующую силу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе шкалы спиндентиппателя не должна превышать ±5 кгс. Масса спиндентиппателя не должна превышать 0,9 кг. Спиндентиппатель 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 безрезинной кости проксимальная левая, правая 40см. L-174,60см L-216,80см L-258	4	136000,00	544000,00	Пластина для безрезинной кости левая, правая - используется при вертебральных, подвздошных и чрезберцовых переломах безрезинной кости. Пластина фирменная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в дифиарной части пластины имеются сужения, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спираль глубоко ввинтить и органично контактировать резьбы винта с нижней стороной пластины с мягкими тканями. Нижнее подрезы в дифиарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей бедренной костью. Эпифиарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифиарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухухлодной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвоями мягких тканей расположенных по периметру эпифиарной части пластины. 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладок. 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблона-накладок на расстоянии 35мм от края эпифиарной части пластины. В дифиарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,70мм на расстоянии 7мм от края дифиарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухухлодной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дифиарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Передняя высота дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Вокругимые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть огнестойкими по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типич. 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. Поглощение излучения: механическое: полирование: черновое, полирование, закаливается: Пластина синего цвета.

94	Винт 5.0x40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75, 80	12	8800,00	105600,00	Винт, блокирующий 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. 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, имплантатных в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, выдерживающее обработку. Винт синего цвета.
95	Винт канюлированный 7,3x75, 80, 85, 90, 95, 100	12	26700,00	320400,00	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, верхний 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 совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатных 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: износостойкое, механическое: полирование черное, полирование, заматнивающее. Винт синего цвета.
Итого:					101 308 684,00

3.3. ТОО «А-37», г.Алматы, мкр.Нур Алатау, ул.Кадыбея Тавасарулы, д.24

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
52	Пластина прямая диффузная, для дистракционной и лучевой кости, 6 отв., 70мм., 80мм., 90мм., 99 мм., 112 мм., 125 мм., 138 мм.	2	37500,00	75000,00	Указ прямая пластина для костей предельная должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантатных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проводниковую фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, ввинчиваями в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентальной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дистракционной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
53	Пластина для ключицы диффузная II, левая, правая 60мм., 70мм., 80мм., 90мм., 100мм., (L,R) 71,9 мм., 83,9 мм., 95,8 мм., 107,5 мм., 118,9 мм.	20	56700,00	1134000,00	Ключичная диффузная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантатных 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 анатомическому контуру. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. 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 дистракционной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
54	Пластина для ключицы с дистракционным расширением II, левая, правая 40мм., 50мм., 60мм., 70мм., 80мм., (L,R) 88 мм., 100 мм., 112 мм., 124 мм., 135 мм.	20	60500,00	1210000,00	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантатных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистракционной части сферическое расширение. Должна иметь боковые вырезы, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина в дистальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. В дистракционной части пластины должна иметь 6 круглых

					блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное насаждение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистрационной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.
55	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая, 407х, 507х, 607х, 707х, - 14 мм (L,R).	16	55000,00	880000,00	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 полуэллиптическое расширение в дистрационной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у дистрационного конца пластины, ступица крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дистрационной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.
56	Пластина прямая дистрационная, для плечевой кости, 607х, 807х, 1007х, 1207х, 1079 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	2	41200,00	82400,00	Прямая 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 ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапециевидной формы краев. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В дистрационной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины для окладных отверстий, позволяющих проводить проводниковую фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мекфратметричной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дистрационной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дистрационной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дистрационной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 1079 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.
57	Проксимальная дистрационная плечевая пластина II, 207х, 307х, 407х, 507х, 607х, 707х, 807х, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	25	75000,00	1875000,00	Проксимальная дистрационная 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 дистрационной части для спири Киршнера, позволяющих корректно выложить подопирающее пластины, и позволяющих фиксировать к пластине макрокотильный массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное насаждение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дистрационной части пластины должно иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проводниковую фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мекфратметричной 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 дистрационной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-изготовителя.
58	Дистрационная плечевая пластина для плечевой кости II, левая, правая 307х, 507х, 707х, 907х (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	2	66000,00	132000,00	Дистрационная 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. Дистрационная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соотношении с анатомической кривизной дистрационного отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спири Киршнера, позволяющее корректно выложить подопирающее пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В дистрационной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное насаждение винтов. В дистрационной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проводниковую фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мекфратметричной компрессии при эксцентричном положении винта.

					остатные 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 дифференциальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.
59	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 407, 607, 807, 1007, (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	2	66000,00	132000,00	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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кину и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спици Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выстуде, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить проволоку кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифференциальной 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 дифференциальной 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 упайковку с маркировкой завода изготовителя.
60	Проксимальная латеральная пластина большеберцовая IV, левая, правая IV, 707, 907, 1107, (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	10	60500,00	605000,00	Пластина опорная для плечавого мидиаста голени должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спици Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для 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 дифференциальной 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 упайковку с маркировкой завода изготовителя.
61	Дистальная медиальная пластина большеберцовая II, левая, правая II, 607, 807, 1007, 1207, (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	4	65000,00	260000,00	Дистальная медиальная тибальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спици Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастифидальной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выстуде, под блокировочные отверстия 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 проволоку кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранментарной 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, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.
62	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, левая, правая 407, 507, 607, 707, 807, (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	50	51500,00	2575000,00	Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спици Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания

					по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина 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 проволоку для фиксации кортикальных винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мекрифрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
63	Дистальная латеральная безрезьбовая пластина II, левая, правая - 70шт., 80шт., 90шт., 13 шт., 140шт. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	2	71500,00	143000,00	Дистальная латеральная безрезьбовая пластина должна быть изготовлена из нержавеющей стали, соответствующей 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 безрезьбовой кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифференциальной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволоку для фиксации кортикальных винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мекрифрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина 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.
64	Винт блокирующий 5 (х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	70	6600,00	462000,00	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 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 34 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кройки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на подложке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
65	Винт блокирующий (T15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	500	3500,00	1750000,00	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, 34 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кройки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на подложке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания 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	3400,00	245000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кройки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на подложке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания 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, 55 мм.	70	2700,00	189000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
68	Винт блокирующий (кортикальный) 4,3х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	20	3500,00	70000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
Итого:		11	819 400,00		

4. Результаты голосования членов тендерной комиссии:

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
ТОО «Меккор», г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтақ», квартал Каргым, дом 46				
1	Уалиев Бекболат Дукенбекович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Шатамгайбеков Марат Салимжанович – заместитель председателя тендерной комиссии, и.о. заместителя главного врача по лечебной работ	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Член тендерной комиссии - Залесский Владислав Вячеславович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Ковнибаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Королева Татьяна Владимировна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
ТОО «АрхСов», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Е. Рахымалиева, д.35				
1	Уалиев Бекболат Дукенбекович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Шатамгайбеков Марат Салимжанович – заместитель председателя тендерной комиссии, и.о. заместителя главного врача по лечебной работ	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Член тендерной комиссии - Залесский Владислав Вячеславович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Ковнибаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Королева Татьяна Владимировна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
ТОО «А-37», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Казыбек Тураевулы, д.24				
1	Уалиев Бекболат Дукенбекович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Шатамгайбеков Марат Салимжанович – заместитель председателя тендерной комиссии, и.о. заместителя главного врача по лечебной работ	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Член тендерной комиссии - Залесский Владислав Вячеславович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Ковнибаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Королева Татьяна Владимировна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

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

№ лота	Наименование	Выставленная сумма по лоту	Сумма потенциальных поставщиков по лотам		
			ТОО «Медкор»	ТОО «Арх Со»	ТОО «А-37»
1	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая. Прямая на 8 отверстий	60840,00	60840,00		
2	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая. Мыщелковая 2x6 отверстий	60840,00	60840,00		
3	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая. Т-образная 3x6 отверстий	64725,00	64725,00		
4	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая. Офсетная пластина	48830,00	48830,00		
5	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая. Прямая с 5 отверстиями	34620,00	34620,00		
6	Пластина 1,6d. Прямая с 8 отверстиями	142750,00	142750,00		
7	Пластина 1,6d. Т-образная 3+4 отверстия	156300,00	156300,00		
8	Фиксирующий винт 2,3 мм (кость)	546000,00	546000,00		
9	Конический винт 2,3 мм(кость)	507000,00	507000,00		
10	Винт конический 2,8 мм(стопа)	176000,00	176000,00		
11	Фиксирующий винт 2,8 мм(стопа)	216000,00	216000,00		
12	Ножа бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	13508000,00		13139600,00	
13	Головка бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	3734250,00		3632400,00	
14	Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	6774100,00		6589350,00	
15	Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	4557850,00		4433550,00	
16	Винт спонгиозный	1093150,00		1063300,00	
17	Ножа бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	5763450,00		5606250,00	
18	Головка бездренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	3797750,00		3694200,00	
19	Вилопоясная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации	5773900,00		5616450,00	
20	Рентгеноконтрастный костный цемент	2200000,00		2140000,00	
21	Бездерный компонент	14941050,00		14533550,00	
22	Большеберцовый компонент	7443150,00		7240150,00	
23	Большеберцовый вкладыш	5646600,00		5492600,00	
24	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	837400,00		797500,00	
25	Стержень для бездренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	422260,00		409960,00	
26	Винт дистракционный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	11722,00		11380,00	
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	159690,00		155040,00	
28	Винт дистракционный 4,5 L-30 - 75 мм.	163960,00		159200,00	
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	21380,00		20755,00	
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	951720,00		924000,00	
31	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм.	450625,00		437500,00	
32	Винт дистракционный 5,0 L- 35 - 55 мм.	82860,00		80440,00	
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	105514,00		102441,00	
34	Верхний стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	7678650,00		7455000,00	

35	Фиксационный канютированный вертикальный винт 1/2, 7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	3522600,00	3420000,00	
36	Винт компрессионный М8х1,25	12360,00	12000,00	
37	Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	1004250,00	975000,00	
38	Вертлужный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	766320,00	744000,00	
39	Проволока серповидная сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	63965,00	64045,00	
40	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 3,5х13/16/1720/224/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	679800,00	660000,00	
41	Винт спонгиозный канютированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина)	287300,00	278940,00	
42	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	362600,00	352000,00	
43	Винт спонгиозный канютированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 11	245715,00	238560,00	
44	Пластина резектоструктурная прямая 10отв. L-118, 120тв. L-142, 140тв. L-166.	242745,00	235675,00	
45	Пластина прямая узкая с отграниченными контактами, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	50804,00	49324,00	
46	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	508820,00	494000,00	
47	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75	508820,00	494000,00	
48	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	2781000,00	2700000,00	
49	Винт компрессионный канютированный (Хорберга) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	261620,00	254000,00	
50	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с черновой заточкой	949200,00	948000,00	
51	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с черновой заточкой	109400,00	109250,00	
52	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	77250,00		75000,00
53	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	1168020,00		1134000,00
54	Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	1246300,00		1210000,00
55	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм, (L,R).	906400,00		880000,00
56	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	84872,00		82400,00
57	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	1931250,00		1875000,00
58	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	135960,00		132000,00
59	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	135960,00		132000,00
60	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV, левая, правая IV, 7отв., 9отв., 11отв., (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	623150,00		605000,00
61	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, левая, правая II 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	267800,00		260000,00
62	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	2652250,00		2575000,00
63	Дистальная латеральная безрычажная пластина II, левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 13 отв., 14отв., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	147290,00		143000,00
64	Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	475860,00		462000,00
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.	1802500,00		1750000,00
66	Винт блокирующий 2,7 х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	252350,00		245000,00

67	Винт блокирующий (вертикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	194670,00		189000,00
68	Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	72100,00		70000,00
69	Стержень Раша D-3,2 L-180, 200мм	129750,00	125970,00	
70	Винт самоотрезной канюлированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	229560,00	222870,00	
71	Пластина реконструктивная R88 120мм, L-159 мм, 140мм, L-174 мм	93472,00	90750,00	
72	Пластина реконструктивная R108 80мм, L-119 мм, 100мм, L-145 мм	93472,00	90750,00	
73	Пластина У-образная реконструктивная 120мм.	150492,00	146108,00	
74	Интерфренсционный винт биовосстановимый РL D1, A 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм.	750000,00	740000,00	
75	Шовная пуговичка с регулируемым пуговицами ET	210000,00	208500,00	
76	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5х1,1	124199,00	120582,00	
77	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 3,5х1,1	119917,00	116424,00	
78	Отвертка под шестигранный S 3,5	62814,00	60984,00	
79	Отвертка под шестигранный S 2,5	62814,00	60984,00	
80	Сверло 2,0/150	17845,00	17325,00	
81	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	501081,00	486486,00	
82	Спили Киршнера 1,0/220	142750,00	138600,00	
83	Отвертка канюлированная S2	374026,00	363132,00	
84	Сверло 2,0/150	53535,00	51975,00	
85	Сверло 3,2/250	142760,00	138600,00	
86	Сверло 4,5/350	65668,00	63756,00	
87	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	134193,00	130284,00	
88	Кусачки для спицы	150000,00	138240,00	
89	Пневмоможекта беспрерывная размером 85х14 см.	124199,00	120582,00	
90	Пневмоможекта на плечо размером 62х7 см.	102786,00	99792,00	
91	Насос ручной с манометром	461831,00	448380,00	
92	Стипендизитивель, тарированный, с авто-защитой спицы	406026,00	394200,00	
93	Пластина для бездреной кости проксимальная левая, правая юта, L-174, юта, L-216, юта, L-258	560320,00	544000,00	
94	Винт 5,0х40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75, 80	108768,00	105600,00	
95	Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100	330012,00	320400,00	

6. На основании Постановления Правительства РК от 04 июня 2021 года № 375 тендерная комиссия решила признать победителем тендера по закупке медицинских изделий расходные материалы для нейроинструментальных эндоваскулярных операций:

6.1. ТОО «МедКор», г.Астана, район Наурызайский, мкр. «Выйтак», квартал Каратай, дом 46;

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Правая на 8 отверстий	3	20280,00	60840,00	Пластина блокирующая, Правая 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 регулирования во время операции. Скрученные 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, Маневровая 2х6 отверстий	3	20280,00	60840,00	Пластина блокирующая, Маневровая 2х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулирования во время операции. Скрученные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина)

					обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке 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 регулировки во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке заказчика
4	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая, Орфесная пластина	2	24415,00	48830,00	Пластина блокирующая, Орфесная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке заказчика
5	Система 2,0/2,3. Пластина блокирующая, Правая с 5 отверстий	2	17310,00	34620,00	Пластина блокирующая, Правая с 5 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке заказчика
6	Пластина 1,6. Прямая с 8 отверстий	5	28550,00	142750,00	Пластина пяточной кости, Прямая с 8 отверстий, 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, скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по записке заказчика
7	Пластина 1,6d, 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, скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по записке 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 вытравливания, максимальное сопротивление удержанию лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонавигирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке 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 вытравливания, максимальное сопротивление удержанию лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонавигирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по записке 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. Конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самонавигирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закреплённые соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструируя головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перпендикулярном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по записке 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. Конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самонавигирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закреплённые соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструируя головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перпендикулярном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по записке заказчика
Итого:					2 013 905,00

6.2. TOO «Арх Со», г.Алматы, мкр.Нур Атагу, ул.Е.Размадиев, д.35

№ лоты	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
12	Ножка бесщетная для totalidad эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	262792,00	13139600,00	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножек - безворотнощечная, классическая кинематичная, с двумя продолженными бороздками по бокам, не имеет капики, либо поперечный ребор или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеоинтеграция. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Nb.Offset ножки должен иметься не за счет прямой дилатации, а за счет изменения угла шейки с 127° в стандартном варианте и на 132° в дилатированном. Покрытые ножки - плахиное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксилапатитовым покрытием толщиной в 50 мкм шарообразно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксилапатитового покрытия. Конус ножки: 11,3/12,36, 5,40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый песочный угол, всего не менее 16. Offset - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Дилатация offset (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у дилатированной. Диапазон длин ножек в

13	Головка безрезная для тазобедренного сустава	50	72648.00	3632400.00	(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 углублением, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления индикатора.
14	Чашка для тазобедренного сустава безцементной фиксации	50	131787.00	6589350.00	Головка эндопротеза материала изготовления - CoCr ставя высокой степени полировки с/без высокоэнергетической обработкой автом для снижения коэффициента трения и повышения «смазываемости» поверхности. Диаметр диаметров головки CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диаметр длин головки: -4, 0, -4, -6, -8, -12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, +10 для головок 36 мм). Чашка эндопротеза: формы чашек - полусферическая, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, с/или без цементной фиксации. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов, без отверстий или с секторными (клетчатыми) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки плазменное напыление в сочетании с мелкозернистым гидроксилаптитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической оболочке. Чашка не должна иметь металлического стопорного кольца.
15	Вкладыш для тазобедренного сустава безцементной фиксации	50	88671.00	4433550.00	Вкладыш чашки эндопротеза: фиксация вкладышей полиэтиленовых - зацепление шпир, лариного пояса с лоскутком в чашке. Металлических и керамических в металлической оболочке - полусферическая форма торца чашки прорези торцевого кольца вкладыша. Металлических и керамических в металлической оболочке - конусная посадка, зацепление за не менее чем, 4 дерогационных зуба торца чашки прорези торцевого кольца оболочки вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравысокомолекулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма-излучением в авто либо сверхвысоком вакууме, лариный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства протекратно подвергнутый воздействию гамма-излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад), и нагретому до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Контроль размеров чашек и вкладышей: альфа-код. Диаметры размеров чашек (в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты дизайна полиэтиленовых вкладышей: стандартный, с козырьком, эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлического в чашка 44-74 мм. 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. Ссылка для обмена типоразмеров.
16	Винт спонгиозный	50	21266.00	1063300.00	Винт спонгиозный Винт для дилатационной фиксации чашки материала: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
17	Ножка безрезная для тазобедренного сустава цементной фиксации	50	112125.00	5606250.00	Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безротационная. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неорганотканевый металлургический сплав высокой твердости. Наличие центрального отверстия: нет. Материал центрального отверстия: полиметаллургический (PMA). Поверхность: ножки: высокополированная. Шестен - дифференциал угол: 125°. Количество винтов обрестов ножки: не менее 5. Варианты размеров обрестов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизион. Количество вариантов последующих конусов ножки: не менее 2. Варианты последующих конусов: ножки V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм. Головка эндопротеза: наличие головки в линейке с последними конусами: Морзе и V-40. Объем движений в внутренней головке 28 мм: 84°. Наличие дилатора последующего конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 38° 11' (V-40).
18	Головка безрезная для тазобедренного сустава цементной фиксации	50	73884.00	3694200.00	Головка эндопротеза: наличие головки в линейке с последними конусами: Морзе и V-40. Объем движений в внутренней головке 28 мм: 84°. Наличие дилатора последующего конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 38° 11' (V-40).
19	Биполярная головка для тазобедренного сустава цементной и безцементной фиксации	50	112329.00	5616450.00	Универсальная биполярная 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 штифом не более 1 мм для основного стержня от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головки: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь вращательный механизм пазирования под нагрузкой за счет смещения центра вращения внутренней головки внутри от центра вращения наружной. Механизм фиксации на безрезной головке: за счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биополарной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг. Снятие головки без спиливания стержня должно требовать воздействия массы не менее 90 кг. Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Ссылка для обмена типоразмеров.
20	Рентгеноконтрастный костный цемент	100	21400.00	2140000.00	Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: -Дополнительный компонент, содержащий жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл. -N,N-диметилтолуидин 0,5 мл. -Тироксин 1,5 мг.

					Другой компонент: шпест подина дола порошка следующего состава 40 гр. -Метилметакрилат-стерен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Борак Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60 °С. Вязкость цемента: Должен обильно покрывать среднюю вязкостью Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производителя, должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут.
21	Бездренный компонент	50	290671.00	14533550.00	Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. Бездренный компонент: правый и левый, материал – кобыльахромоновый сплав, несущая часть поверхности мышечных имеет единый рельеф в сагиттальной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов отклонения оба миделета в дистальной части имеют единый рельеф по фронтальной плоскости, 9 стандартных размеров, переиздаваемые размеры от 51 до 75 мм, наружный профиль от 57 до 82 мм, внутренняя переиздаваемая размеры от 35 до 58, толщина переднего филана – не более 8 мм, толщина заднего филана не более 8 мм, установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надлопатки, нет корбод под тасин стабилитатор, переиздаваемые размеры от 40 до 58 мм, внутренний переиздаваемый размер от 30 до 40 мм, наружнонаруженный от 61 до 88 мм
22	Большеберцовый компонент	50	144803.00	7240150.00	Большеберцовый компонент: материал изготовления кобыльахромоновый сплав. Имеет классическую форму ножку со ступеньками боковыми крыльями, верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобыльахромоновый сплав, имеет не менее 8 типовразмеров в стандартной линейке.
23	Большеберцовый вкладыш	50	109852.00	5492600.00	Большеберцовый вкладыш: фиксированный, выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергают воздействию температуры нагрева до 120 градусов по Цельсию. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги, толщина 8 - 24 мм, концы имеют задовертеза и форма большеберцового вкладыша не должны отличаться относительно подвижности бездренного компонента в пределах ±20 градусов. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Скалы для обеих типовразмеров.
24	Подложка, плита короткое, длина 100 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	50	15950.00	797500.00	Механика крепления – защелкивающаяся, система крепления замок шириной 18,5мм (по всей плоскости подложка замка), длиной 23мм с маркированной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент: левая и правые стороны – двойной замок для более надежного и безопасного крепления. Гипертонический механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружные отверстия крепления гипертонического звена с наружным диаметром 9мм выступают за пределы подложки на 6,5 мм. Маркировка: левая – для измерения глубины на подложке, левая нанесена пикта – путем лазерной гравировки. Ширина режущей крошки -25мм, толщина подложки - 1,27 мм торцевая часть, левая круглая (синга фиска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю подложки слева, количество зубцов - нулевых 14 шт, по 7 шт с каждой стороны, 2 наружных по краю левого, длина зуба - 1 мм, 7 межзубных углублений с каждой стороны, левая, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей крошки, для усиления эффективности резки. Гривообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки -2мм. Внутренний канал (верхняя часть вогула во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала - 15мм, длина скобка - 11мм. Выпускной канал (нижняя часть выдувается) для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина скобка - 11мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.
25	Стержень для бездренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	4	102490.00	409960.00	Универсальный канализированный стержень, предназначен для лечения переломов бездренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводятся ante- и ретроградно методами. Длина l = от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистантного цементирующего материала возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержня колотута на расстоянии 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 6 продольных каналов расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канализированные, диаметр канализированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый и левый. Являются универсальными, тк правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бездренной кости). В проксимальной части имеется 6 отверстий 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, переиздаваемо поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации минимума, 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и анатроном методе фиксации под дистантные 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 протяжении 11,5мм, 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 73мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположено не менее 4 отверстий, 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости переиздаваемо шейку вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 33мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости

					<p>шпекти верста. В проективной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под шпекот и компрессионный винт длиной 25мм.Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
26	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	2	5690,00	11380,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 8мм под шестигранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с пролезурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cu-0,5% тах., Fe-остальное.</p>
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	10	13504,00	135040,00	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на проежуток 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 8мм под шестигранную отверстие S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с пролезурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cu-0,5% тах., Fe-остальное.</p>
28	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	40	3980,00	159200,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с пролезурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cu-0,5% тах., Fe-остальное.</p>
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	5	4151,00	20755,00	<p>Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с пролезурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe-остальное.</p>
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	10	92400,00	924000,00	<p>Стержень, реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи цементирования, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм 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 канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Канавки начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под шпекот винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие для установки во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с пролезурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% тах., Si-1,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
31	Стержень для плечевой кости компрессионный (диаметр/длина) 8 мм: 9 мм х 200 - 280 мм.	5	87500,00	437500,00	<p>Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цементирования, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной</p>

					части расположены 2 отверстия. 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выдолбить компрессию на проемке 7,5мм и 1 неразъемное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела высота 2 продольных канав расположено на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Канавы 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 M7x1мм под стопорный винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деградацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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, Fe - остальное.
32	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм	20	4022,00	80440,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на носке винта позная, головка винта цилиндрическая по шестигранному отверстию S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, дактилирующее; дактилирующее; выборочная обработка.
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм	1	102441,00	102441,00	Стержень канюпированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюпированный. Диаметр канюпированного канала в дистальной части 5 мм. Канюпированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессион 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 дилатационного. Неразъемные отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на проемке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет неглубокое углубление 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий, 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на проемке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюпированные стержни винты, позволяющие удерживать верхнюю часть стержня, выкручиваются как минимум 6 раз в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.
34	Вертикальный стержень, 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	75	99400,00	7455000,00	Канюпированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межкостных, чрезкостных и подкостных переломов, многооскольчатых переломов вертикально-поперечной области, чрезкостные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюпированного отверстия 5мм. Шестигранный угол 130°. В проксимальной части для фиксационных отверстий: отверстие диаметром 11мм под шестигранный винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитрещиновый винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винта 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канавы, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канавы 0,4мм. Канавы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Канавы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - желтый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенных для имплантации данных канюпированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O -

					0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из оксидов: механическое: полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
35	Фиксационный канцелярный веретельный винт 112,7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	75	45600,00	3420000,00	Фиксационный канцелярный винт (шестигранный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канцелярного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проекционной части винта, диаметр 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шпильке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проекционной части винта находится внутренняя резьба М8 под шестигранный винт и компрессионный конус. Резьба на длине 14 мм. У вершины проекционной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки шпильки винта и для углубления, проходящего через ось винта, размером 3х3 мм, служащие для фиксации компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проекционной части винта расположены четыре продольных канавки расположенных по окружности каждые 90°. Канавки начинаются на расстоянии 16 мм от вершины винта глубиной 0,9 мм и продолжаются на расстоянии 40 мм, углубляясь до глубины 1,4 мм, с выходом по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из оксидов: механическое: полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
36	Винт M8x1,25 компрессионный	1	12000,00	12000,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проекционной части используемого веретельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канцелярного (шестигранного) винта. Размеры винта резьба M8x1,25 мм на промежутке 8 мм, длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр веретельной поверхности 6,8 мм. Шпиль винта выполнен под шестигранную отверстие 54 мм, глубина шестигранного шпильки 4,2 мм. Винт неканализованный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из оксидов: механическое: полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
37	Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	150	6500,00	975000,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на носке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шпильки 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из оксидов: механическое: полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
38	Веретельный стержень 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	6	124000,00	744000,00	Канализованный веретельный стержень, используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертлочно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи шестигранной втулки в дистальной и проекционной части. Диаметр дистальной части d=10 мм, диаметр проекционной части D=17 мм. Дистальная часть окантована под углом 6°. Диаметр канализованного отверстия 5 мм, Шестигранный угол 130°. В проекционной части для фиксации отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шестигранный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антропический винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проекционной части расположены два разовые отверстия под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30 мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5 мм, длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канавки, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канавки 0,4 мм. Канавки расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Канавки начинаются на расстоянии 14 мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - Серебряный. Имплантаты только с винтами и набором инструментов предназначены для имплантации канализованного веретельного стержня. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из оксидов: механическое: полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
39	Проволока серкжияная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	5	12809,00	64045,00	Проволока серкжияная применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей 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 - 0,05% 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.

40	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	200	3300,00	660000,00	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 самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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.
41	Винт канализированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	20	13947,00	278940,00	Самонитяжные 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 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канализированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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.
42	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	100	3520,00	352000,00	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 самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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 канализированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н.	15	15904,00	238560,00	Канализированные 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 канализированную отвертку S5. Диаметр канализированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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.
44	Пластина реконструктивная правая (нога, L-118, 120мм, L-142, 140мм, L-166	5	47135,00	235675,00	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструктивная пластина должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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 правая, узкая, с ограниченными контактами, компрессионная тонкая 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	1	49324,00	49324,00	Пластина правая, узкая, компрессионная с ограниченными контактами, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструктивная пластина должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами 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.
46	Пластина длинная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая (нога, L-59, 50мм, L-67, 60мм, L-75	10	49400,00	494000,00	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальной области лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в дистальной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровообращение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,5мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в дистальной части 10мм, ширина пластины в эндриферной части 21мм. В эндриферной части пластины расположены попарно ушки в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухсторонней резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под шпильки Киршнера и для фиксации штифта-накладки. В дистальной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под шпильку Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дистальной части пластины, 3 отверстия с двухсторонней резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эндриферной 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 1,3мм. Блокирующие отверстия не имеют компрессионных с овальными компрессионными отверстиями. Конструктивная пластина должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместимости с проксидами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технические нормы: ISO 5832/2; 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% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет: пластичный, эластичный.
47	Пластина, латинная для лучевой кости, дистантная широкая левая, правая 4шт, L-59, 50та, L-67, 60та, L-75	10	49400,00	494000,00	Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние позрезы в дифференциальной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей во время имплантации. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в дифференциальной части 10мм, ширина пластины в унифицированной части 27мм. В унифицированной части пластины расположены под рывками узлами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухсторонней резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,3мм под спицы Киршнера. В дифференциальной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифференциальной части пластины, 3 отверстия с двухсторонней резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края дифференциальной части пластины, расстояние между отверстиями 4х4 и 2х5 13мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края дифференциальной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края унифицированной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют компрессии с оральными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины позволяет, их интраоперационный виты. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет: пластичный, эластичный.
48	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	200	13500,00	2700000,00	Винты, блокирующие, винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь, блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 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 «кнездырка». Резьба на всю длину головки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов: зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка.
49	Винт компрессионный канютированный (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	25400,00	254000,00	Винт компрессионный канютированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья, ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ локтевой кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канютированный. Диаметр канютированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части винта диаметр 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2, глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
50	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	600	1580,00	948000,00	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 перьевую. Резьбы: спицы 1,5х250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спицы должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебрябросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выходящих 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.
51	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	50	2185,00	109250,00	Спица должна 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 (перо), диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спицы должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебрябросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выходящих 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.

69	Стержень. Раппа D-3,2 L-180, 200мм	15	8398,00	125970,00	Стержень Раппа, диаметр 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь техническим нормам ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
70	Винт канюлированный самопротравливающий 5 (х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	15	14858,00	222870,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Вершины резьбы на конце винта высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь техническим нормам ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
71	Пластина реконструктивная R88 120гв. L-159 мм, 140гв. L-174 мм	2	45375,00	90750,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, radius изгиба 88° Применяются 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 совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь техническим нормам ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
72	Пластина реконструктивная R108 80гв. L-119 мм, 100гв. L-145 мм	2	45375,00	90750,00	Пластина реконструктивная R108 80гв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, radius 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 фидерные, размер фидера 1,3x45мм. Конструкция пластины должна позволять их интравенозный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь техническим нормам ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
73	Пластина У-образная реконструктивная 120гв.	2	73054,00	146108,00	Пластина У-образная реконструктивная 120гв. Применяются 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 совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь техническим нормам ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
74	Интерферентный винт биоабсорбируемый P1,D1,L A 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм.	10	74000,00	740000,00	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида биристанческой фазы и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего кинетическими свойствами, биоабсорбируемый и биосовместный. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "ричлоубе" на более чем 80% длины винта. Винтовой канал винта должен быть проточенный отверстием не менее 20мм (для предупреждения передового 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 феморальной фиксации и позидифиной нитью (поставляется отдельно). Устанавливается в стерильной упаковке.
75	Шовная пуговица с регулируемыми пуговицами ET	3	69500,00	208500,00	Пуговица шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструктивных крестообразных связках. Поставляется стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной нити и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 x 4 x 1,5 мм. Длина нити: 10 -60 см с интравеноз 5 мм. Нить, основной и периферийный шовный материал имеют силиконовое эластичное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и обеспечения прохождение шовного материала через ткани.
76	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1	1	120582,00	120582,00	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, сплюснута 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 антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
77	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 3,5x1,1	1	116424,00	116424,00	Отвертка канюлированная S3,5 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
78	Отвертка под шестигранный S 3,5	1	60984,00	60984,00	Отвертка S3,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
79	Отвертка под шестигранный S 2,5	1	60984,00	60984,00	Отвертка S2,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

80	Сверло 2,0/150	1	17325,00	17325,00	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50° Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
81	Сверло каннонированное 2,5/1 2/150	3	162162,00	486486,00	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 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
82	Спица Кирпичера 1,0/220	50	2772,00	138600,00	Спица Кирпичера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 10мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
83	Отвертка каннонированная S2	2	181566,00	363132,00	Отвертка каннонированная S2 - Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Подлая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка латунная, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
84	Сверло 2,0/150	3	17325,00	51975,00	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50° Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
85	Сверло 3,2/250	5	27720,00	138600,00	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
86	Сверло 4,5/350	2	31878,00	63756,00	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 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Сверло с измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
87	Сверло каннонированное 3,2/1 2/200	1	130284,00	130284,00	Сверло каннонированное, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острья, угол наклона спиралей острый 25°. Хвостовик сверла шпиндрный. Материал изготовления: Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
88	Кусачки для спиц	1	138240,00	138240,00	Кусачки должны обеспечивать скусывание спицы диаметром до 2 мм, выполнтельно, при этом на режущих кромок кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций, видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
89	Пневмонажета безрезная размером 85x14 см.	1	120582,00	120582,00	Пневмонажета безрезная: размерами 85x14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на нарезных конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмонажеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающим снаружи пневмонажеты. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмонажеты к наосу. Для получения большей жесткости целой пневмонажеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шланга липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм.рт.ст.
90	Пневмонажета на плечо размером 62x7 см.	1	99792,00	99792,00	Пневмонажета плечевая: 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 специальном кармане внутри пневмонажеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающим снаружи пневмонажеты. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмонажеты к наосу. Для получения большей жесткости целой пневмонажеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шланга липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм.рт.ст.
91	Насос ручной с манометром	1	448380,00	448380,00	Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмонажеты. Состоит из: 1. Манометра: для определения давления атмосферного воздуха, поступающего в манжету. 2. Регулятора: лускового клапана. 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга. 4. Корпуса и поршня насоса с толкателем матовой рифленой рукою. Кусачки, инструмент, используемый для расчленения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза 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	Спиндектативатель, с тарированным, с авто-задавом, спицы	1	394200,00	394200,00	Спиндектативатель предназначен для натяжения спицы в колесе или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедо-травмотологических больниц и клиник. Спиндектативатель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и тпрированное натяжение спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм до 130 кгс включительно. Захват спицы в спиндектативателе должен осуществляться автоматически при вращении его рукоятки с помощью стрелки. Освобождение спицы после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться вращением рукоятки спиндектативателя против часовой стрелки до упора. Спиндектативатель должен быть снабжен шкалой (от 30 до 130 кгс) отображающей дефактивную силу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе

					пшаны сплюснуты/выгнуты не должны превышать ± 5 кгс. Масса сплюснуты/выгнуты не должна превышать 0,9 кг. Сплюснуты/выгнуты должны быть изготовлены 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 0,2 мкм.
					Пластина для бездреной кости левая, правая - используется при вертебральных, позвонковых и чрезвертебральных переломах бездреной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отрезает форму кости. Пластины левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 258мм, ширина пластины 18мм, и дифференциальной части пластины находится сужение, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет стягивать глубже голову винта и оптимизировать контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подковы в дифференциальной части пластины оптимизируют контакт пластины с костью, удерживает кровоснабжение тканей водами имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R60мм. В эпифизарной части пластины расположены по две по разным углам в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухухлодной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвешивания мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для фиксации шилок-накладок. В дифференциальной части пластины 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шилок-накладок на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухухлодной резьбой 1 продолговатое отверстие 2,76мм на расстоянии 7мм от края дифференциальной части пластины, 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дифференциальной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 4мм. Перелом высоты пластины и проекционной части пластины M4,9мм. Боксированные отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять из имплантационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продурарами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832, для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; 0,50% max., Fe - 0,23% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Подпокрытие: Подпокрытие черное, подпокрытие, заканичивающее. Пластина синего цвета.
93	Пластина для бездреной кости проксимальная левая, правая 407х, L-174, 607х, L-216, 807х, L-258	4	136000,00	544000,00	
94	Винт 5,0х40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75, 80	12	8800,00	105600,00	
95	Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100	12	26700,00	320400,00	
Итого:			101 308 684,00		

6.3. TOO «А-37», Е.А.Ибраһим, мұқалық А.Ибраһим, в.К.Кудряков Тарауы: 1-24

№ лота	Наименование	Кот. во	Цена	Сумма	Техническое описание
52	Пластина прямая диффузная, для дождевой и душевой воды, 6 отв., 700х, 800х, 900х, 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм	2	37500,00	75000,00	Указан прямая пластина для кассет, представляя собой изделие из неметаллического материала, соответствующего типу ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь организованные контакты с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стенов круглых боковых отверстий в пластине должна минимизировать заклинивание резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического срабатывания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых для осяевых отверстий по центру пластины, позволяющих проводить произвольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мембранной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые боковые 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 диффузной 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 дифференциальную упорядочку с маркировкой завода изготовителя

53	Пластина для ключицы дифферная II, левая, правая боля, 70та, 80та, 90та, 100та, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	20	56700,00	1134000,00	<p>Ключичная дифферная 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 выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина должна быть предварительно сформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выложить, позиционировать пластину. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная часть стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнивания. В латеральной части пластины должна иметь 6 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
54	Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая боля, 40та, 50та, 60та, 70та, 80та, (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	20	60500,00	1210000,00	<p>Ключичная Hook 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 латеральное расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, губина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная часть стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнивания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
55	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая, 40та, 50та, 60та, 70та, - 14 мм, (L,R).	16	55000,00	880000,00	<p>Ключичная Hook 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 латеральное расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, губина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная часть стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнивания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
56	Пластина дифферная, для плечевой кости, 6 ота, 80та, 100та, 120та, 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	2	41200,00	82400,00	<p>Прямая 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 ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструктивная часть стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнивания. В дифферной части пластины должны быть равноудаленно 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить контрольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мексиканской компресси при эксцентричном положении винтов, оставшиеся круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дифферной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
57	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 20та, 30та, 40та, 50та, 60та, 70та, 80та, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	25	75000,00	1875000,00	<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 правоугольное расширение, соответствующее анатомическому кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выложить, позиционировать пластину, и позволяющих фиксировать к пластине макротканый чехол и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная часть стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнивания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дифферной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них</p>

					овальное, позволяющее проводить продольную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной 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 дифференциальной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
58	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 307х, 307х, 707х, 907х (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	2	66000,00	132000,00	Дистальная медиальная 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. 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 позиционирующие пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многопараллельное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проследить продольную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифференциальной 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 дифференциальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
59	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 407х, 607х, 807х, 1007х (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	2	66000,00	132000,00	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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выводить позиционирующие пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многопараллельное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проследить продольную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифференциальной 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 дифференциальной 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.
60	Проксимальная латеральная блокировочная пластина IV, левая, правая IV, 707х, 907х, 1107х (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	10	60500,00	605000,00	Пластина опорная для латерального мышца должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела блокировочной кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выводить позиционирующие пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В медиальной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многопараллельное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифференциальной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить продольную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной 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.
61	Дистальная медиальная блокировочная пластина II, левая, правая II 607х, 807х, 1007х, 1207х (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	4	65000,00	260000,00	Дистальная медиальная бедренная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела бедренной кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выводить позиционирующие пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В медиальной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокирующие винты диаметром не

67	Винт	Блокирующий	70	2700,00	189000,00	<p>менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленные ввинчивание винтов. В дифференциальной части пластины должны иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить продольную фиксацию кортикальных винтов диаметром не менее 3,5 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной 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 дольки должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную укладку с маркировкой завода изготовителя.</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, дистальной отделе малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для сили Киршнера, позволяющих корректно выкладывать позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивно установить за счет конической формы края пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленные ввинчивание винтов. В дифференциальной части пластины долька имеет 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить продольную фиксацию кортикальных винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной 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 долька составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля долька должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины долька быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина долька быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную укладку с маркировкой завода изготовителя.</p> <p>Дистальная латеральная бесрезная 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 преформированная и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина долька иметь возможность минимально инвазивно установить за счет конической формы края пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине долька должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. В дистальной части долька должно быть 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифференциальной части долька должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить продольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины долька составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля долька составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины долька быть 158 мм. Пластина долька быть для левой конечности и иметь индивидуальную укладку с маркировкой завода изготовителя.</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 долька быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопривертывающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта долька быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</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, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба долька быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопривертывающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта долька быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
64	Винт	Блокирующий	70	6600,00	462000,00	<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 долька быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопривертывающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта долька быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
63	Дистальная латеральная бесрезная пластина II, левая, правая, 70мм, 80мм, 90мм, 13 ота, 140мм, (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.		2	71500,00	143000,00	
62	Дистальная латеральная малоберцовая пластины VI, левая, правая 40мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.		50	\$1500,00	2575000,00	
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	3500,00	245000,00	
65	Винт блокирующий (T15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.		500	3500,00	1750000,00	
67	Винт	Блокирующий	70	2700,00	189000,00	<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 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба долька быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу кромок (саморез). Самопривертывающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта долька быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта долька должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>

	кортикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.			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 метрической. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
68	Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	20	3500,00	70000,00
Итого:			11 819 400,00	

7. Заказчик в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера либо получения итогов заказа от организатора заказа направляет потенциальному поставщику подписанный договор заказа или договор на оказание фармацевтических услуг, составленный по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.
8. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора заказа. Организатор заказа в течение трех календарных дней со дня подведения итогов направляет заказчику заверенные копии протокола итогов заказа и техническую спецификацию лекарственных средств и (или) медицинских изделий победителя.

За данное решение протокол составлен
3А – 5 листов.
Воскресавшихся и протокол составлен против нет.



Удлин Б.Д.

Шалмаметов М.С.

Засекин В.В.

Колдобаев Э.Б.

Королева Т.В.

Буртбай Е.Т.

Секретарь тендерной комиссии: