

Протокол по вскрытию конвертов с тендерными заявками, представленными потенциальными поставщиками для участия в тендере по закупке медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и компоненты для эндопротезирования суставов).

г. Костанай

29.03.2023 года, 11.00 ч.

Тендерная комиссия в следующем составе:

Уалиев Бекболат Думисбаевич – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача;
Шалимзабет Марат Салимжанович – заместитель председателя тендерной комиссии, и.о. заместителя главного врача по лечебной работ.
Залисский Валентина Вальерьевна – юрист-консульт,
Ковалева Эрика Борисовна – заведующий отделением множественной и сочетанной травмы;
Королева Татьяна Владимировна – заведующая аптекой
Назначить секретарем тендерной комиссии Буркитбай Ерболат Тотабаев – экономист.

29.03.2023 года в 11.00 ч. в КИТТ «Костанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул.Дерябинского, 9, административном корпусе, экономическом отделе произвели процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками.

1. Тендерная документация, сведения с сайта (<http://ada.kz>) следующими потенциальными поставщиками:

- 1.1. ТОО «МедКор», г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтақ», квартал Кардаты, дом 46;
- 1.2. ТОО «Архус Со», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Е. Рахмадиева, д.35;
- 1.3. ТОО «А-37», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Кзылбек Тувасерулы, д.24

2. Тендерные заявки до истечения окончательного срока предоставления следующие потенциальные поставщики:

2.1. ТОО «МедКор», г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтақ», квартал Кардаты, дом 46;

№ 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 ретупирования 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, Мышеловная 2x6 отверстий	3	20280,00	60840,00	Пластина блокирующая, Мышеловная 2x6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретупирования 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 ретупирования 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, Offsetная пластина	2	24415,00	48830,00	Пластина блокирующая, Offsetная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для ретупирования 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 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 ретупирования во время операции. Скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
6	Пластина 1.6t, 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 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 заявке заказчика.
7	Пластина 1.6t, Т-образная 3+4 отверстия	5	31260,00	156300,00	Пластина пяточной кости, Т-образная 3+4 отверстия, Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8, толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скрученные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.
8	Фиксирующий винт 2.3 мм (книзь)	60	9100,00	546000,00	Фиксирующий винт 2.3 мм, Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное сопротивление сдвигу винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самоконтравтирующиеся винты/гвозди, которые минимизируют "выход", конструкция винта

				обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.		
9	Конический винт M6(квты)	2.3	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 вытягивания, максимальное сопротивление удержанию лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонадавливающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Винт конический M6(стойка)	2.8	20	8800.00	176000.00	Винт конический, диаметр 2.8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закреплённое соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.
11	Фиксирующий винт M6(стойка)	2.8	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, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закреплённое соединение между винтовым и резьбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.
Итого:				2 013 905.00		

2.2. ТОО «Арек Соу», г. Алматы, мкр.Пур Аялду, ул.Е.Рахмадиева, д.35

№ п/п	Наименование	Код-60	Цена	Сумма	Техническое описание
12	Ножка безрезная эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	262792.00	13139600.00	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечить 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 – безворотнощювая, классическая клиновидная, с двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких-либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях – пресс-фит, проксимальная, остеонтеграция. Материал ножек – бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe.Offset ножек должен изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки с 127° в стандартном варианте и на 132° в латерализованном. Покрываются ножки - плазмменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной в 50 мкм шириной только в проксимальной части ножек. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксиапатитового покрытия. Корпус ножек: 11.3/12.36, 5.40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шестигр. угол, всего не менее 16. Offset - должен пропорционально увеличиваться с уменьшением размера ножек. Дисталон 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 противорастающим углублением, направленным в сторону шейки и проксимальной части ножки для крепления напайки.
13	Головка безрезная эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	72648.00	3632400.00	Г головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени долговечности с/без высокоэнергетической обработки атомом для снижения коэффициента трения и повышения «смазываемости» поверхности. Диапазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 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 головок 36 мм).
14	Чашка для эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	131787.00	6589500.00	Чашка эндопротеза: формы чашек – полушаровидная, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях – пресс-фит, сферическими винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторами (классическим) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределённые 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки: плазмменное напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической оболочке. Чашка не должна иметь металлического стопорного кольца.
15	Вкладыш для эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	50	88671.00	4433550.00	Вкладыш чашки эндопротеза: фиксации вкладышей: полиэтиленовый – задержание шарообразной головки в чашке; полиэтиленовый – задержание шарообразной головки в чашке; керамический – задержание шарообразной головки в чашке. Дерогационная система вкладышей: полиэтиленовый – задержание за не менее чем 12 дерогационных зубов торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металлический и керамический в металлической оболочке – конусная посадка, задержание за не менее чем 4 дерогационных зубов торца чашки прорезей торцевого кольца оболочки вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен удельносопротивляющего веса (ULINWE) стерилизацией гамма-излучением в азоте либо сверхвысокогоудельнопродольного полиэтилена с большим количеством поперечных связей, в процессе производства просекратно подвергнутый воздействию гамма-излучением в дозе 3 Мрад (суммарный доз 9 Мрад) и нагретанно до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Кодировка 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, 40, 44

16	Винт спонгиозный	50	21266,00	1063300,00	мм. Варианты: диаметр поперечных вкладышей: стандартный, с конусом; эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шатом и металлических в чашка 44-74 мм. Длина 6,5 мм винтов: 16 мм, 20 мм, далее до 60 мм с шагом 5 мм. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Ссылка для обмена типоразмеров.
17	Ножка бедренная для эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	112125,00	5606250,00	Винт спонгиозный. Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. Ножка эндопротеза: форма ножки: криволинейная, безвороничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: несравняющийся металл/сплав высокой твердости. Наличие центратора. Материал центратора: полиметилметакрилат (РММА). Поверхность ножки: высокополированная. Шестно – диафрагный угол: 125°. Количество вариантов offsets ножки: не менее 5. Варианты размеров offsets 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 VG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм. Головка эндопротеза: наличие головки в линейке с посадочными конусами: Морзе и V-40. Объем движений с внутренней головкой 28 мм: 84°. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40).
18	Головка бедренная для 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 головкой 28 мм: 84°. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40).
19	Бинокулярная головка для эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации	50	112329,00	5616450,00	Универсальная бинокулярная 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 шатом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шатом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь вращательный механизм выдвигания под нагрузкой за счет смещения центра вращения внутренней головки внутрь от центра вращения наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: за счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка бинокулярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг. Снятие головки без специального съёмника 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	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 (номер) 19,5 мл. -N,N-диметилтолидин 0,5 мл. -I-прокцион 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр. -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60 °С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производить должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является однократной и поставляется в стерильной упаковке.
21	Бедренный компонент	50	290671,00	14533550,00	Бедренный компонент: правый и левый. Материал – кобальт-хромовый сплав, несущая часть поверхности мышек имеет единый-radius в сагиттальной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мышка в дистальной части имеют единый-radius во фронтальной плоскости, 9 стандартных размеров, переднезадние размеры от 51 до 75 мм, наружновнутренний от 57 до 82 мм, внутренняя переднезадние 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, переднезадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний переднезадний размер от 30 до 40 мм, наружновнутренний от 61 до 88 мм
22	Большеберцовый компонент	50	144803,00	7240150,00	Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальт-хромовый сплав. Имеет килевидной формы ножку со ступенчатыми боковыми крыльями, верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8

23	Большеберцовый вкладыш	50	109852,00	5492600,00	типоразмеров в стандартной линейке.
24	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	50	15950,00	797500,00	Большеберцовый вкладыш: фиксированный, выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полигетилена и повышения износостойкости, предварительно подвергнут в процессе производства воздействию 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 мм, конструкция излопостата и форма большеберцового вкладыша не должны отрываться ротационную подвижность бедренного компонента в пресделах ±20 градусов. Требования к материалам: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Ретигационное упрочнение Миндхава РК. Склад для обмена титановым.
25	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	4	102490,00	409960,00	Механизм крепления – зашплинтованный, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент с титановым покрытием, двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гипотезоборный механизм предоставляет собой 2 окружных отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, для наружного отверстия крепления гнтелесоборного дмкк с наружным диаметром 9мм выступает за пресдела полотна на 6,5 мм. Маркировка: левая - для измерения глубины на лосотне; левая нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей крошки - 25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть, левая сруслена (спинта флекса), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы - 2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов - 1 мм, 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей крошки, для увеличения эффективности резки. Гребнеобразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 15мм, расстояние между зубцами по краю канала для сбора костной крошки - 2мм. Выпуклый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 10мм, ширина канала - 15мм, длина исхода - 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина исхода - 11мм. Материал - медицинская нержавеющая сталь.
26	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	2	5690,00	11380,00	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводиться анте- и ретроградным методом. Длина L = от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цетепширпшкля возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на radiusе 2800 мм. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержень канюлированный, 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. Стержень правый и левый. Являются универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шкуру бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и расширяющий набор 6,5 мм для фиксации мышечной, 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 6,5мм и 47мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий, 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под спирой и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100	10	15504,00	155040,00	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с произведенным магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

ММ.					имет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, верхний угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с произведен 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.
28	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	40	3980,00	159200,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с произведен 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.
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	5	4151,00	20755,00	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 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с произведен 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.
30	Стержень реконструктивный для пяточной кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	10	92400,00	924000,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переднего пяточной кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи цементирующего, 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 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 отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня 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 степой 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 направляющим. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с произведен 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, Cu-0,5% max, Fe-остальное.
31	Стержень для пяточной кости с компрессион (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм х 200 - 280 мм.	5	87500,00	437500,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов пяточной кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цементирующего, 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 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выдвинуть компрессию на прохомушке 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавы расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под степой 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 направляющим. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с произведен 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, Cu-0,5% max, Fe-остальное.
32	Винт дистальный 5,0 L- 35 -	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 ножке винта полная,

55 мм.					головка винта цилиндрическая по шестигранному отверстию 53,5 мм, винты должны иметь самодрезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть изготовлены 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 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие из нитрида титана, механическое покрытие черное, полированное, заканчивающееся шлифовкой.
					Стержень канализированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9 мм и 10 мм, длина стержня L=от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канализированный. Диаметр канализированного канала в дистальной части 5 мм. Канализированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8. Фиксация стержня при помощи дистальной и промежуточной проволоки для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух перпендикулярных отверстий и одного продольного. Перпендикулярные отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Дистальное отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на промежуток 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет резьбу под углом 13° и по радиусу R=10 мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстия от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Дистальное отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на промежуток 6 мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм от конца стержня изготовлена 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 замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канализированные спейс винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть изготовлены 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. 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.
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	1	102441,00	102441,00	
34	Вертебральный стержень, 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	75	99400,00	7455000,00	
35	Фиксационный канализированный вертебральный винт 11/2 7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	75	45600,00	3420000,00	
					Фиксационный канализированный винт (шестичный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канализированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под спейс винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки спейс винта и для углубления, проходящего через ось винта, диаметром 3,3 мм, служащее для установки 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 вершины винта глубиной 0,9 мм и продолжают на расстоянии 40 мм, углубляясь до глубины 1,4 мм, с выходом по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оценены по

					критериям безопасности и совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибриционная обработка. Винт золотого цвета.
36	Винт M8x1,25 компрессионный	1	12000,00	12000,00	Винт компрессионный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертебрального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25 мм на промежутке 8 мм, длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угол конуса 20°; завершающий сферический поверхность радиусом R1,95; диаметр несферической поверхности 6,8 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибриционная 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 ножке винта полная, длиной на баш меньше длины винта, для каждой 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 полочки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибриционная обработка.
38	Вертебральный стержень 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	6	124000,00	744000,00	Канюлированный вертебральный стержень, используется для фиксации межverteбральных, чрезмерных и полвертебральных переходов, многоскользящих переходов вертебрально-подвертебральной области, чрезмерные переходы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи сегментарных 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. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под интратрансдермальный винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено два резьбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно диаметрское отверстие на расстоянии 30 мм от конца стержня. Диаметрское 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 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 анодированный, ласт - Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов, предназначенным для имплантации канюлированных вертебральных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибриционная обработка.
39	Проволока, серегляная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	5	12809,00	64045,00	Проволока серегляная: 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 совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Nb - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
40	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12 мм, 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	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 самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процессурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Nb - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

41	Винт канюпированный 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	Спонтанные канюпированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм. Длина имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюпированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.
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. 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, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.
43	Винт канюпированный 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	13904,00	238560,00	Канюпированные 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 шлицом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S5. Диаметр канюпированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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, 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 реберных костей таза, грубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты: диаметр 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.
45	Пластина прямая узкая с ограниченными контактом, компрессионная тонкая 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, L-90 мм, 105 мм, 116 мм, 129 мм	1	49324,00	49324,00	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченными контактом, количество отверстий под кортикальные винты: диаметр 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.
46	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная 50мм, L-67, 60мм, L-75	10	49400,00	494000,00	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подгребы в дифферной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровообращение
47	Пластина ладонная для лучевой кости дистальная	10	49400,00	494000,00	Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подгребы в дифферной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровообращение

	широкая левая, правая 40% L-59, 50% L-67, 60% L-75				тканей и/или имплантаты. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8 мм. Длина пластины L-59 мм, 67 мм, 75 мм, ширина пластины в дифференциальной части 10 мм, ширина пластины в унифицированной части 27 мм. В унифицированной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухсторонней резьбой диаметром 3,5 мм и 4 отверстия диаметром 1,5 мм под спицы Киршнера. В дифференциальной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5 мм под спицу Киршнера на расстоянии 2,5 мм от края дифференциальной части пластины, 3 отверстия с двухсторонней резьбой диаметром 3,5 мм на расстоянии 6,5 мм от края дифференциальной части пластины, расстояние между отверстиями 11 мм, расстояние между отверстиями 264 и 265 13 мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5 мм на расстоянии 12 мм от края дифференциальной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежуток 1,3 мм, расстояние между отверстиями 11 мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5 мм на расстоянии 31,9 мм от края унифицированной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 3,3 мм. Блокируемые отверстия не имеют совместности с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Имплантаты окрашены по критериям безопасности и совместности с проволоками 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. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование, закаливающее; цвет пластины: зеленый
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	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. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самопрочноую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов: зеленый цвет. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование, закаливающее; вибрационная обработка.
49	Винт компрессионный канюлированный (Херфста) 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 канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья, ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2 мм. В дистальной части винта резьба, диаметром 3 мм, длиной 8 мм, в проксимальной части, диаметром 3,9 мм, длиной 6 мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2 мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежуток винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится винт под шестигранную отвертку S2 глубина шляпки 2,5 мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начальное дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с проволоками 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. Полирование изделия: 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 перовую. Размеры спиц 1,5x250 мм, 2,0x370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус прилегания рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кгс (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 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	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 (пероная). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус прилегания рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кгс (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 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, 200 мм	15	8398,00	125970,00	Стержень Раппа, диаметром 3,2 мм, длиной 180 мм. Стержень имеет самопрочноую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместности с проволоками магнитно-резонансной

					томограф. 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.
70	Винт сплюснутый канюлированный 5,0x32/40, 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. Выпуклая резьба на ножке винта высотой 32 мм. Все винты имеют самопротравленную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчиков. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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 крива 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 продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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 - Голая пластина, radius крива 108мм. 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 факированные, размер факки 1,3x45мм. Конструкция пластин должна позволять им интраоперационный тест. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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 продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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 биосовместимый РL.D.L.A 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм	10	74000,00	740000,00	Фиксатор периферический имплантируемый винтовой. Изготавливается из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего хитинообразными свойствами, биосовместимый и биосовместимый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "penalobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протяженным отверстием не менее 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 пилотидей для феморальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.
75	Шовная пуговичка с регулируемыми пуговицами ET	3	69500,00	208500,00	Пуговичка шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговичка шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговички. Размер титановой пуговички 12 x 4 x 1,5 мм. Длина петли: 10 - 60 мм с интервалом 5 мм. Петля, основной и перекладной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как склеива для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для заживления узлов и обеспечения прохождения шовного материала через ткань.
76	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxд 2,5x1,1	1	120582,00	120582,00	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxд 2,5x1,1 - Длина отвертки 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 шлиц S2,5. Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
77	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxд 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, металлическая антикоррозийная 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. Металлическая антикоррозийная 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. Металлическая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

80	Сверло 2,0/150	1	17325,00	17325,00	антикоррозийная 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 13мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медноникелевая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
82	Спица Кирингера 1,0/220	50	2772,00	138600,00	Спица Кирингера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медноникелевая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
83	Отвертка канюлированная S2	2	181566,00	363132,00	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Плоть 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 спицы. Закончена под шестигранный шпиль S2. Материал изготовления: медноникелевая 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 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медноникелевая 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 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медноникелевая 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 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесенной шкалой измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медноникелевая антикоррозийная 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 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медноникелевая антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
88	Кусочки для спицы	1	138240,00	138240,00	Кусочки должны обеспечить высыхание спицы диаметром до 2 мм. Соответственно, при этом на режущих кромок кусочек после смывания не допускается появления сколов и пластических деформаций, видимых невооруженным глазом. Браники кусочек после смывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусочек не должна превышать 235 мм.
89	Пневмомажета безрезная размером 85x14 см.	1	120582,00	120582,00	Пневмомажета безрезная: размерами 85x14 см, предназначена для нарезки крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на низких конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальной кармане внутри пневмомажеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающим снаружи пневмомажеты. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмомажеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмомажеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты лентки фиксирующие ленту. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.
90	Пневмомажета на плечо размером 62x7 см.	1	99792,00	99792,00	Пневмомажета плечевая: размерами 62x7 см, предназначена для нарезки крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальной кармане внутри пневмомажеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выступающим снаружи пневмомажеты. Концы шланга снабжены соединительной деталью для подключения пневмомажеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмомажеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты лентки фиксирующие ленту. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.
91	Насос ручной с манометром	1	448380,00	448380,00	Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмомажеты. Составит из: 1. Манометра: для определения давления атмосферного воздуха, поступающего в манжету. 2. Регулятора вакуумного клапана. 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга. 4. Корпуса и поршня насоса с толбой малой рифтовой ручки. Кусочки, инструмент, используемый для рассечения стерильной, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для осуществления изготовления стали 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	Спинацигиватель, с тарированный, с зажимом спицы	1	394200,00	394200,00	Спинацигиватель: предназначен для натяжения спицы в колды или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравмотологических больниц и клиник. Спинацигиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и тарированное натяжение спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм, до

[illegible]

2.3. TOO «А-370». Г. А. Мамты, м.р. Нур Атайы, у.л. Каабыбек Турсуналы, д. 24

№ догов	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
52	Пластина прямая диффузная, для доктовой и лучевой кости, 6 отв., 70х80х, 90г, 112 мм, 125 мм, 138 мм	2	37500,00	75000,00	Усадка прямая пластина для кости, представляющая собой изделие из неметаллического материала, 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 стипа Киршнера, позволяющих крепостно выкладывать позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створков крепления створочных отверстий и пластины должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их

					Закрепления по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить фиксацию кортикальных винтов диаметром не более 3,5 мм, введенными в неглубоком положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дифференциальной 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.
					Ключичная дифференциальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые вырезы, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина должна быть предустановлена 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 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 дифференциальной 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 40тв, 50тв, бока, 70тв, 80тв (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, 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 вырезы, 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 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 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 крючком IV и V, левая и правая, 40тв, 50тв, бока, 70тв, - 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 полуферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция створов 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 дифференциальной 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 дифференциальная, для плечевой кости, 6 отв., 80тв, 100тв, 120тв, 107,9 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 створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифференциальной части пластины должно быть расстояние 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить продольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в неглубоком положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дифференциальной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дифференциальной 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	25	75000,00	1875000,00	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-

песечная пластина II, 707м., 307м., 407м., 507м., 607м., 707м., длина 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.			<p>2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированная и иметь правоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выносить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый 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 стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дистальной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провокрутную фиксацию кортикальными винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина 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.</p>
<p>Дистальная медальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 307м., 507м., 707м., 907м. (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	2	66000,00	<p>132000,00</p> <p>Дистальная медальная 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 наружу и в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выносить позиционирование 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 обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провокрутную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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.</p>
<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 407м., 607м., 807м., 1007м. (L, R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.</p>	2	66000,00	<p>132000,00</p> <p>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 наружу, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выносить позиционирование 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 обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь, одно овальное отверстие, позволяющее проводить провокрутную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной 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.</p>
<p>Проксимальная латеральная блокировочная пластина IV, левая, правая IV, 707м., 907м., 1107м. (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	10	60500,00	<p>605000,00</p> <p>Пластина открытая для латерального мысленного 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 коническое расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выносить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравливания. В метафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифференциальной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провокрутную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном</p>

					положении винта, остальные – круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Дистальная медная 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 наружу и коническим расширением в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно установить за счет конической формы края пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В нестерилизованной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выгнуте, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многоточечное вращение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
61	Дистальная медная титановая большеберцовая пластина II, левая, правая II 607а, 807а, 1007а, 1207а, (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	4	65000,00	260000,00	
62	Дистальная латеральная большеберцовая пластина VI, левая, правая 407а, 507а, 607а, 707а, 807а, (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 наружу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спицы Киршнера, позволяющих корректно установить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволков 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 многоточечное вращение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
63	Дистальная латеральная большеберцовая пластина II, левая, правая, 707а, 807а, 907а, 1307а, 1407а, (L, R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	2	71500,00	143000,00	Дистальная латеральная большеберцовая 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 преформированная и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволков 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 дифферной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина дифферной 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	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 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть медная кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
65	Винт блокирующий (115)	500	3500,00	1750000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека

	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.				и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и сто заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.
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.	70	3500,00	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 резьбу с кромок (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и сто заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.
67	Винт блокирующий (кортикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	70	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	Кортикальный винт, полностью резбовой 4,5х26 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		

3. Тендерные заявки потенциальных поставщиков не вскрыты, по истечении срока подачи не предоставлялись.
4. Тендерные заявки вскрыты, отпущены всем присутствующим и содержат документы согласно приложению №1.
5. При вскрытии тендерных заявок представители потенциальных поставщиков не присутствовали.
6. Условия поставки и оплаты по заявке заказчика в течение 10 календарных дней. Оплата производится по фактическим поставленным товар после предоставления счета-фактуры, накладной, по мере поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика согласно плану финансирования.

Замечаний по ведению процедуры вскрытия конвертов у присутствующих не было.

Председатель
тендерной комиссии
Заместитель председателя
тендерной комиссии
Члены тендерной комиссии



Уалиев Б.Д.

Шамгапбаев М.С.

Закесский В.В.

Королева Т.В.

Конибаев Э.Б.

Буркитбай Е.Т.

Секретарь тендерной комиссии:

Тендер по закупке медицинских изделий (металлоконструкции для травмотологии и компоненты для эндопротезирования суставов).
 Количество лотов - 95
 Условия поставки: по давке заказчика в течении 10 календарных дней.

Наименование потенциального поставщика: ТОО «Медкор»
 Адрес потенциального поставщика: г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтақ», квартал Кирпичный, дом 46;

№	Информацию о наличии документов, составляющих тендерную заявку	Отметка о наличии документов
1	Заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;	есть
2	Копию справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку об учетной регистрации (перерегистрации) физлица (представительства);	есть
3	Копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или акционеров и/или выписка из реестра действующих держателей акций после объявления);	есть
4	Копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;	есть
5	Копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом "О лицензировании и уведомлений", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей информации на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом "О лицензировании и уведомлений";	есть
6	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" или веб-приложения "кабинет налогоплательщика" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;	есть
7	Копии сертификатов (при наличии);	есть
8	Ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;	есть
9	Оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки.	есть

Наименование потенциального поставщика: ТОО «Арек Соо»
 Адрес потенциального поставщика: г. Алматы, мкр.Нур Астана, ул.Е.Рахымалиева, д.35;





№	Информацию о наличии документов, составляющих тендерную заявку	Отметка о наличии документов
1	Заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к давке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;	есть
2	Копию справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку об учетной регистрации (перерегистрации) физлица (представительства);	есть
3	Копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или акционеров и/или выписка из реестра действующих держателей акций после объявления);	есть
4	Копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;	есть

5	Копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик предоставляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях".	есть
6	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" или веб-приложения "кабинет налогоплательщика" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов.	есть
7	Копии сертификатов (при наличии).	есть
8	Ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.	есть
9	Оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки.	есть

Наименование потенциального поставщика: ТОО «А-37», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Кайыбек Тураарулы, д.24
Адрес потенциального поставщика: г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Е. Рахмадиева, д.35.

№	Информацию о наличии документов, составляющих тендерную заявку	Отсутствует ли информация о наличии документов
1	Заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.	есть
2	Копия справки о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справки об учётной регистрации (перерегистрации) филиала (представительства).	есть
3	Копия устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копии учредительного договора, или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления).	есть
4	Копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность.	есть
5	Копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик предоставляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях".	есть
6	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" или веб-приложения "кабинет налогоплательщика" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов.	есть
7	Копии сертификатов (при наличии).	есть
8	Ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.	есть
9	Оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки.	есть

**Лист ознакомления с Тендерной документацией по закупке медицинских изделий
(металлоконструкции для травмотологии и компоненты для эндопротезирования суставов)**

№	Наименование организации подавших	Дата ознакомления с Тендерной документацией	Подпись
1	ТОО «МедКор», г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтак», квартал Каргалы, дом 46		
2	ТОО «Арех Со», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Е. Рахмадиева, д. 35		
3	ТОО «А-37», г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Казыбек Тавысарулы, д. 24		
Члены комиссии тендерной документации			
Уалиев Бекболат Дукенбаевич — председатель тендерной комиссии		29.03.2023 г.	
Шаламаганбетов Марат Салимжанович — заместитель председателя тендерной комиссии		29.03.2023 г.	
Затесский Владислав Вальерьевич — член тендерной комиссии		29.03.2023 г.	
Коянбаев Эрик Борисович — член тендерной комиссии		29.03.2023 г.	
Королева Татьяна Владимировна — член тендерной комиссии		29.03.2023 г.	