

Объявление о проведении закупки лекарственных средств, медицинских изделий способом проведения тендера (металлоконструкции для траматологии и компоненты для эндопротезирования) от 24 января 2022 года

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

Наименование заказчика или организатора закупки: КТП «Костанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Костанайской области
Адрес заказчика или организатора закупки: 110000, город Костанай, улица Держинского, 9 объявляет о проведении закупки способом тендера следующих лекарственных средств/медицинских изделий/ фармацевтических услуг:

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

№ лота	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 1,5 пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстий	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
2	Система 1,5 пластина блокирующая, У-образная 2x5 отверстий	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, У-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
3	Система 1,5 пластина блокирующая, Матрица 2x5 отверстий	штук	5	13 100,00	65500,00	Пластина блокирующая, Матрица 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
4	Система 1,5 пластина блокирующая, Л-образная 2x4 отверстия левосторонняя	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, Л-образная 2x4 отверстия левосторонняя, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
5	Система 1,5 пластина блокирующая, Л-образная 2x4 отверстия правосторонняя	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, Л-образная 2x4 отверстия правосторонняя, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
6	Система 1,5 пластина блокирующая, Пластина изогнутая	штук	5	15 680,00	78400,00	Пластина блокирующая, Пластина изогнутая, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
7	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х4	штук	3	17 800,00	53400,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3x4 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно

	отверстий					сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скруленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
8	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Изогнутая пластина	штук	3	21 160,00	63480,00	Пластина блокирующая. Изогнутая пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скруленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
9	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий	штук	5	18 700,00	93500,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скруленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	штук	5	21 160,00	105800,00	Пластина блокирующая, Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скруленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
11	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прамак с 5 отверстиями	штук	5	15 050,00	75250,00	Пластина блокирующая, Прамак с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скруленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
12	Короткая винт 1,5 мм	штук	30	6 050,00	181500,00	Короткая винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальная способность удерживать резьбу винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/резьба, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
13	Фиксирующий винт 1,5 мм	штук	100	6 500,00	650000,00	Фиксирующий винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальная способность удерживать резьбу винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/резьба, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
14	Фиксирующий винт 2,0 мм	штук	100	7 060,00	706000,00	Фиксирующий винт 2,0 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, максимальная способность удерживать резьбу винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/резьба, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
15	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (длина/длина) 9, 10 мм x 280 -400 мм	штук	20	99 869,00	1997380,00	Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методом. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистантного цецеапривагента возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержней d=9 мм, 10 мм. Проксимальная часть стержня изготовлена на длину всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Канюли начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированы, диаметр канюлированного отверстия в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Выявляются универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и

16	Винт (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	штук	10	5 243,00	52430,00	<p>наборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бездренной кости). В проксимальной части имеется 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 13мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Неполучая при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертлуга под углом 45° от поверхности стержня. Исполнителя при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на прожекте 11,5мм. 1 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 вертлуга. Одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертлуга. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под шпильку и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.</p>
17	Винт канюлированный реконструктивный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	штук	10	14 925,00	149250,00	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 83 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба непонная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 8мм под шестигранную резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переходным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, верхний угол - 120° радиусу R20мм. Имплантация должна быть оценена по критериям безопасности и совместности с соответствующим международному стандарту ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0% max, Ni-13,0-15,0% max, Fe-остальное.</p>
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	штук	60	3 780,00	226800,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, длиной на бим меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную резьбу. 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. Имплантация должна быть оценена по критериям безопасности и совместности с соответствующим международному стандарту ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0% max, Ni-13,0-15,0% max, Fe-остальное.</p>
19	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	штук	30	3 995,00	119850,00	<p>Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную резьбу S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта</p>

	270 - 375 мм.				<p>Резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистантного цементирования возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компресси как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий. 2 Резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух несвязанных отверстий и одно динамического. Несвязанные отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет наклон под углом 13° и по мере 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных перпендикулярно к оси стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисосудного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канализованные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Матриал имплантируемых в челющеский органам. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>
24	Вертикальный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	штук	50	99 910,00 4995500,00	<p>Канализованный вертикальный стержень. Исполняется для фиксации межвертебральных, межпозвоночных и подвертебральных переломов, многопозвоночных переломов вертебрально-подвертебральной области, чрезвертебральных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи несдвигающейся дистантной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канализованного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия: отверстие диаметром 11мм под песчаный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие одно динамическое отверстие на расстоянии 180мм от верхушки стержня. Диаметр отверстия под винты наружной поверхности дистантной части стержня составляет 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На снижение внутрисосудного давления во время процедуры имплантации. Дуги каждого канала 0,4мм. Канала расположены по окружности поперечного сечения канала. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зелёный, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенных для имплантации данных канализованных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеский органам. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max., Nb - 6,5 - 7,5% max., 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, закачивающее, вибрационное, абразивная обработка.</p>
25	Фиксационный канализованный вертикальный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	штук	56	42 909,00 2402904,00	<p>Фиксационный канализованный винт (шестигран) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канализованного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шееке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное напыление, вершинный угол - 120°. Конусное напыление имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный конус. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и для углубления проходящего через ось винта. Размером 3x3мм, служащие деградацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в</p>

					<p>кости. 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 продолжаются на расстоянии 40 мм, углубляясь до глубины 1,4 мм, с выходом по радиусу R20 мм. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% титан, Fe - 0,25% титан, O - 0,2% титан, C - 0,08% титан, N - 0,05% титан, H - 0,009% титан, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	
26	Винт компрессионный М8х1,25	штука	56	11 567,00	647752,00	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (песочного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25 мм на промежутке 8 мм, длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр несрезанной поверхности 6,8 мм. Шлица винта выполнены под стандарту ISO 5832 для изделий; имплантурных в челющеский организм. Титан, техническе нормы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% титан, Fe - 0,25% титан, O - 0,2% титан, C - 0,08% титан, N - 0,05% титан, H - 0,009% титан, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
27	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	штука	112	6 219,00	696528,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 6 мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное навалу, вершинный угол - 60°. Конусное навалу имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантурных в челющеский организм. Титан, техническе нормы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% титан, Fe - 0,25% титан, O - 0,2% титан, C - 0,08% титан, N - 0,05% титан, H - 0,009% титан, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
28	Верхушечный стержень, 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	штука	6	121 344,00	728064,00	<p>Канюлированный верхушечный стержень, используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многокостных переломов вертельного-подвертельной области, чрезвертельных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L = 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи ненаправленного в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части 6-10 мм, диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шестичный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под песчаный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антитрационный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня. Расстояние между осми фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два динамические отверстия на расстоянии 4,5 мм и 5 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно диаметром 4,5 мм, длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 10 мм от наружной поверхности дистальной части стержня находится для продольных канала, которые обеспечивают движение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 4 мм. Каналы расположены на расстоянии 180°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - стержень имплантурированный только с винтами и набором инструментов предназначенных для имплантации канюлированного вертельного стержня. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантурных в челющеский организм. Титан, техническе нормы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% титан, Fe - 0,25% титан, O - 0,2% титан, C - 0,08% титан, N - 0,05% титан, H - 0,009% титан, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; вибрационная</p>

29	Проволока сергуживная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	штук	5	12330,00	61650,00	Обработка Проволока сергуживная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 – 1,2 мм. Поверхности в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
30	Винт кортикальный самопротягивающийся 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	штук	150	3 090,00	463500,00	Кортикальные винты: диаметр винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
31	Винт канюлированный самопротягивающийся (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5x13/6/17/20/22/24/26/28x40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	штук	10	13 059,00	130590,00	Слотные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
32	Винт кортикальный самопротягивающийся 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	штук	150	3 389,00	508350,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
33	Винт канюлированный спонгиозный самопротягивающийся 7,0x32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	штук	35	14 925,00	522375,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самопротягивающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
34	Пластина реконструктивная прямая 10шт. L-118, 120шт. L-142, 140шт. L-166.	штук	10	44136,00	441360,00	Пластины реконструктивные: Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, тазобедренных суставов, шириня пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество их интраоперационных ногтей. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
35	Пластина прямая узкая	штук	5	46185,00	230925,00	Пластина прямая, узкая, компрессионная с отграниченным контактом. Пластина толщиной 2,5 мм,

	отраженным контактом, компрессионная тонкая 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм				шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с отраженным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценыны по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, титан, алюминий. Сталь технические нормы: ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челюстеский 2,10% 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% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	
36	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 30тв., 40тв., 50тв., L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	6	44 774,00	268644,00	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для локонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с швом по 11мм, 3;4 и 5 блокируемых отверстия в дифференциальной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть, и нерезную цилиндрическую. В дифференциальной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеется отверстия для кортикальных диаметров 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценыны по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Марировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
37	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв., L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	10	44 774,00	447740,00	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для локонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в дифференциальной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нерезную цилиндрическую. В дифференциальной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеется отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценыны по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Марировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
38	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	штук	150	11 835,00	1775250,00	Винты, блокирующие винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку T8 («звездочка»). Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценыны по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Марировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование черное; полирование, закачивающее; вибрационная обработка.
39	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	штук	200	1 582,00	316400,00	Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электрохимическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части первого. Размеры спиц: максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус припускания рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Диаметр спицы должен выдерживать осевое усилие на сгиб упора не менее 120 кг. (1177 н.). Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на сгиб упора не менее 130 кг/см. 2. Упор на спице должен быть образован наплавкой с высокопрочного сплава с содержанием серебра 40±1%. Спица должна быть изготовлена из прутков с высоконапорной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
40	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	штук	50	2 188,00	109400,00	Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части (первой). Диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спицы должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм,

					максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен быть не более 0,05 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы в упорной части должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть обработан наплавкой серофосфорсодержащего припоя с содержанием сербурда 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выкопанных на коррозийно-стойкой и устойчивой к биологическим жидкостям и выделенной тканей, органика стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Отношения длины пластины к ширине должны быть не более 1,05.	
41	Пластина прямая дифферная, для левой и правой части, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штук	20	38 625,00	772500,00	Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, анодированного покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и 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 деформирования. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставляя 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 14,0 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.
42	Пластина для ключицы дифферная П. левая, правая боля, 7отв. 8отв. 9отв. 10отв. (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	штук	20	58 401,00	1168020,00	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, импантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и стволков круглых блокировочных отверстий в пластине за счет конической формы края. Конструкция резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
43	Пластина для ключицы с латеральным расширением П, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	штук	20	59 740,00	1194800,00	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, импантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного деформирования. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тепло 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.
44	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая , 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм, (L,R).	штук	2	53 045,00	106090,00	Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, импантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не

45	Пластина прямая диффузная, для плечевой кости, 6 отв., 807х, 1077х, 1207х, 1079 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	штук	10	42 436,00	42 4360,00	<p>Более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диффузной части пластины должна составлять 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 упакровку с маркировкой завода изготовителя.</p>
46	Проксимальная латеральная плечевая пластина П, 207х, 307х, 407х, 507х, 607х, 707х, 807х, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	штук	10	74 160,00	74 1600,00	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть проформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины; и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и стволков круглых блокировочных отверстий в пластине. Пластина должна иметь возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Конструкция стволков 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 диффузной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальных винтов 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 должно 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 упакровку с маркировкой завода изготовителя.</p>
47	Дистальная плечевая пластина для плечевой кости П, левая, правая 307х, 507х, 707х, 907х, (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	штук	5	65 096,00	325 480,00	<p>Дистальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. 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 диффузной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не</p>

						<p>более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 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>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для катодной, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости. Дистальная часть пластины имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально навязанной установки за счет долька минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного изгиба. В метадифферной части пластины должны иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12</p>
48	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости П, левая, правая фотр, ботр., 8отр., 10отр. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.</p>	штук	5	65 096,00	325480,00	<p>Пластина опорная для латерального мышца толена должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для катодной, имплантационных 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 выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально навязанной установки за счет конической формы пластины. Пластина должна иметь резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного изгиба. В метадифферной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изжение должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
49	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV, левая, правая IV, 7отр., 9отр., 11отр. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	штук	10	58 504,00	585040,00	<p>Пластина опорная для латерального мышца толена должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для катодной, имплантационных 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 выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально навязанной установки за счет конической формы пластины. Пластина должна иметь резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного изгиба. В метадифферной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изжение должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
50	<p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, левая, правая II ботр., 8отр., 10отр. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	штук	20	64 890,00	1297800,00	<p>Дистальная медиальная тибальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для катодной, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и иметь конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально навязанной установки за счет долька минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного изгиба. В метадифферной части пластины должны иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12</p>

						<p>мм 120та. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Fe - остальное.</p>
63	Отвертка под шестигранный каннонированная Sxd 2,5x1,1	штук	1	112 909,00	112909,00	<p>Отвертка под шестигранный каннонированная Sxd 2,5x1,1 - Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шпил S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
64	Отвертка под шестигранный каннонированная Sxd 3,5x1,1	штук	1	109 015,00	109015,00	<p>Отвертка каннонированная S3,5 - Длина отвертки 244мм. Отвертка каннонированная, диаметр каннонированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм усиливается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шпил S3,5. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
65	Отвертка под шестигранный S 3,5	штук	1	57 103,00	57103,00	<p>Отвертка S3,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шпил S3,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
66	Отвертка под шестигранный S 2,5	штук	1	57 103,00	57103,00	<p>Отвертка S2,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шпил S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
67	Сверло 2,0/150	штук	3	16 223,00	48669,00	<p>Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острый 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
68	Сверло 3,2/250	штук	3	25 956,00	77868,00	<p>Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острый 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
69	Сверло 4,5/350	штук	2	29 849,00	59698,00	<p>Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острый 25°. Сверло с шилом 5 мм до отрезка 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
70	Сверло каннонированное 3,2/1,2/200	штук	1	121 993,00	121993,00	<p>Сверло каннонированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло каннонированное, диаметр каннонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острый 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> <p>Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: свержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Свержень имеют маневренные режущие, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм.</p> <p>Вилка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (защип, переходники, черное цвета с маркировкой) размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Сайбол бляк).</p> <p>Полукруглая алюминевая бляка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр блясок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (защип, переходники). Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (защип, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резьбовым стопорным колцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления: антикоррозийная сталь.</p> <p>Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм расположенных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x50 мм, на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2</p>
71	Переходник стержня/бляка для стержней 4-5 мм, и бляшок/опор 8 мм.	штук	20	25 535,00	510700,00	

						<p>винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, бабки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.</p> <p>Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимыми углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синним и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.</p> <p>Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены следующие инструменты: направлятели Шапта диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-стабилизационно репозиционные клипсы, бокс для хранения и стерилизации.</p> <p>Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.</p> <p>Система внешней фиксации для черепного основания должна состоять из следующих элементов: самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для изделий медицинского назначения в человеческий организм.</p> <p>Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black).</p> <p>Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники).</p> <p>Материал изготовления алюминиевый сплав.</p> <p>Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежное зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная сталь.</p> <p>Замок, используется для первичной фиксации стержней, диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм расположенных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, бабки, опоры). Цветовая маркировка замков синним и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.</p> <p>Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимыми углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синним и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.</p> <p>Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шапта диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные клипсы для стержней и винтов на крепежных элементах, клипс для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные клипсы, бокс для хранения и стерилизации.</p> <p>Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.</p>
72	Переходник балка/балка, для балкопотор 8мм	штука	10	25 535,00	255350,00	
73	Остеотом Lambotte 16x250мм	штука	1	55 805,00	55805,00	<p>Остеотом Lambotte 16x250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоугольный, длиной 4мм. Рабочая часть остеотома острая, на расстоянии 43мм от конца оборотное сужается. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> <p>Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплюснута на размер соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> <p>Эндопротез колennого сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность колennого сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать анатомо-физиологическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза колennого сустава: безрецидивный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Безрецидивный компонент: Материал:Кобальтхромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сегментальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенник. Мышечки имеют единый радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мышеклов имеются дергационные кожан. В задней части межмышечковой зоны имеется блок для взаиморейности со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замкением или с соединением. Задней крестообразной связки. Типоразмер:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний</p>
74	Остеотом Lecher 30x220мм	штука	1	45 423,00	45423,00	
75	Безрецидивный компонент Scorpion NRG	штука	40	234 200,00	9368000,00	

						размер от 51 до 75 мм. Подшина дистального и заднего флапцев 8 мм. Тип фиксации: цементная.
76	Большеберцовый (глобальный) компонент Scorpio	штук	40	138 500,00	5540000,00	<p>Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрельный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Большеберцовый компонент: Материал: Кобальтхромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. По периметру верхней поверхности основания имеется широкорылый борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с цилиндрическим стержнем и основанием: от 40 мм до 58 мм. Металло-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота килевидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная</p>
77	Вкладыш большеберцовый (глобальный) Scorpio X3	штук	40	97 450,00	3898000,00	<p>Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрельный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Большеберцовый вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму безрельного компонента в пределах ± 20 градусов. В центре вкладыша имеется стабильный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление по центру для профилактики давления и обеспечению связи наклоненная при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша сложены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дважды преломлен ± 20 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша сложены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмер: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента.</p> <p>Механизм фиксации: Методом импакционного зацепкивания на большеберцовом компоненте. Требования к материалу: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P	штук	40	20 590,00	823600,00	<p>Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрельный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Рентгеноконтрастный костный цемент:</p> <p>Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: Акрил, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N,N-диметилтолуидин 0,5 мл, -Гидроксинон 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стартер коллоидер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Додиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр.</p> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приотворения проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p>

							Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.
							Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами ProteoQuest Striker. Механизм крепления – зашкелкивающийся система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотно/замок) длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия с галтелированной – двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Галтелированный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм. Где наружное отверстие крепления галтелированного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для режущей крошки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, 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 междузубцовых углублений с увеличением эффективности реза. Г-рибобразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки-2мм. Матриал- медицинская нержавеющая сталь.
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	штук	30	16 429,00	492870,00		
80	Ножка безрежущая Assolade II	штук	50	248 050,00	12402500,00		Ножка эндопрогеса: Матриал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Кинновидная в 2-х плоскостях, без ограничителя коротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Концы дистантной части имеют усеченную форму с дистантной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мезокристаллическим гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микронметров, нанесенное циркулярно с только в проксимальной части ножки. Типоразмер: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с песечно-диализными углами 127 Градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Песечно-диализный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 Градусов. Конус: 11/13.
81	Головка безрежущая Striker V40	штук	50	69 000,00	3450000,00		Головка: Матриал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13
82	Чашка дистальбулярная Trident	штук	50	125 700,00	6285000,00		Чашка: Матриал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полуферрическая. На полость имеется резьбовое отверстие для фиксации импланта. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительными поверхностями мезокристаллическим гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микронметров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дооптимизации фиксации с помощью винтами у варьантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмер: 17 типоразмеров в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным распределением 3 отверстий, с секторным распределением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий
83	Вкладыш Trident	штук	50	85 900,00	4295000,00		Вкладыш: Матриал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полуферрическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопряжения с деградационными выступами чашки. Механизм фиксации: Штучим имплантационного ввинчивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмер: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 Градусов
84	Винт оплонизиный Tox	штук	50	20 350,00	1017500,00		Винт для дооптимизации фиксации чашки матриал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
85	Ножка безрежущая Exciter V40 с офсетом	штук	20	108 200,00	2164000,00		Ножка: Матриал: Нержавеющая сталь. Форма: Кинновидная в 2-х плоскостях, без волотника, со сглаженными контурами и сглаженными наружно-проксимальным шлицем. В проксимальной части на переднем и заднем поверхностях нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в имплантатура. Версия увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистантную часть.

86	Головка Simplex V40 Orthinox	штук	20	71 550,00	1431000,00	цилиндрической формы с конусообразным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмер: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шлицно-дифференциальный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Offset: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется центральным отверстием двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедулярного канала. Материал изготовления: центральная часть из титана, остальная часть из нержавеющей стали. Диаметр: 28 мм. Offset: -4, 0, +4. Конус: 11/13
87	Головка безрезная Биполярная UNR	штук	20	109 150,00	2183000,00	Биполярная головка. Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокочистый полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешней: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2,4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Дря основного диаметра от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм
88	Рентгеноконтрастный костный цемент Simplex R	штук	20	20 590,00	411800,00	Рентгеноконтрастный костный цемент. Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента. Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -N, N-диметилполилин 0,5 мл. -1-диэтиленгликоль 1,5 мл. Другой компонент: пакет полной дозы порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стрен коллоидер 30 гр. -Полнметилметакрилат 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. Проводитель должен официально разрешить применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является однократной и поставляется в стерильной упаковке.
Итого:					96 659 279,00	

2. Сроки и условия поставки:

Товар должен быть доставлен: 110000, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9.
Требуемый срок поставки: По заявке заказчика в течении 10 календарных дней.

3. Порядок и источник передачи тендерной документации:

Пакет тендерной документации можно получить в срок до 11 часов 00 мин. «14» февраля 2022г. включительно по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел, время работы с 8 часов 00 мин. до 17 часов 00 минут или по электронной почте по адресу: kosgovol@medmail.kz или скачать на сайте <http://kosgovolhospital.kz>.

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

Окончательный срок представления тендерных заявок до 15 часов 00 мин. «14» февраля 2022г. включительно по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

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

Конверты с тендерными заявками будут вскрываться в 16 часов 00 мин. «14» февраля 2022г. по следующему адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

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

Заместитель и.о. главного врача по экономическим вопросам

Заведующий отделением множественной и сочетанной травмы

И.о. главного врача



(Handwritten signature)

Нарызжана Е.Ф.
Коянбаев Э.Б.
Джампаев Д.С.