

г.Костанай

Протокол по подведению итогов тендера по закупке медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и ортопедии для эндопротезирования).

16.02.2022 года, 11.00 ч.

Тендерная комиссия в следующем составе:

Тендерная комиссия в следующем составе:  
Тендерная комиссия – председатель: Геннадий Комисси, и.о. главного врача КТП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.  
Джанар Бермювич – председатель: Геннадий Комисси, и.о. главного врача КТП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.  
Ирина Викторовна – заместитель председателя тендерной комиссии, заместитель главного врача по лечебной работе.  
Наркызат Елдизовна – и.о. заместителя по экономическим вопросам главного врача.  
Замосева Владислава Валерьевна – юрист-консультант.  
Кондаев Эрик Борзович – заведующий отделением множественной и составной травмы.  
Павничук секретарь тендерной комиссии Кургенбаев Ербол Тогтевич – экономист.

16 февраля 2022 года в 11.00 ч. в КТП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул. Даркинского, 9, экономическом отделе, комиссией были подведены итоги по закупке медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и ортопедии для эндопротезирования).

1. Тендер по закупке медицинских изделий (металлоконструкции для травматологии и ортопедии для эндопротезирования).

№ лота	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 1,5 пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстие	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстие, 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 отверстие	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, У-образная 2x5 отверстие, 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 отверстие	штук	5	13 100,00	65500,00	Пластина блокирующая, Матрица 2x5 отверстие, 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, L-образная 2x4 отверстие левосторонняя	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, L-образная 2x4 отверстие 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, L-образная 2x4 отверстие правосторонняя	штук	5	12 540,00	62700,00	Пластина блокирующая, L-образная 2x4 отверстие 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, Плоская изогнутая	штук	5	15 680,00	78400,00	Пластина блокирующая, Плоская 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 3X4 отверстие	штук	3	17 800,00	53400,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3X4 отверстие, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (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. Скругленные 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 3X6	штук	5	18 700,00	93500,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстие, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины



						3 подточка длиной 10мм, под углом 30° и подточка по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть ошпечены по критериям безопасности и совместности с протекурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челюстной орган. 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.
17	Винт реконструктивный канализованный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	штук	10	14 925,00	149250,00	Винт реконструктивный канализованный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канализованный, диаметр канализованного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (шпурба шестигранного шпика 3,7мм). Винт несет 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 подточка под углом 15° и подточка по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть ошпечены по критериям безопасности и совместности с протекурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челюстной орган. 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.
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	штук	60	3 780,00	226800,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (шпурба шестигранного шпика 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 подточка длиной 6мм. Имплантаты должны быть ошпечены по критериям безопасности и совместности с протекурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челюстной орган. 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.
19	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	штук	30	3 995,00	119850,00	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 отвертку S3,5 мм (шпурба шестигранного шпика 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 подточка длиной 6мм. Имплантаты должны быть ошпечены по критериям безопасности и совместности с протекурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челюстной орган. 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.
20	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	штук	20	86 547,00	1730940,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 130, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи целеприцелинга, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канализованный, диаметр канализованного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня диаметр 4,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Канавки предназначены для фиксации стержня в костной ткани. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целеприцелинга, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канализованный, диаметр канализованного отверстия 5мм. Диаметр
21	Стержень для плечевой кости с компрессион (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x	штук	15	81 931,00	1228965,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целеприцелинга, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канализованный, диаметр канализованного отверстия 5мм. Диаметр

	200 - 280 мм.					<p>Проксимальная часть стержня 10мм. В дистальной части стержня расположено 4 неразъемные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 2 отверстия: 1 длинное отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее вытолкнуть композит на протяжении 7,5мм и 1 неразъемное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы предназначены 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 проходящее через ось винта размером 3,5мм, служащее депошем во время крепления стержня к надкостнице. Имплантат должен быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными импланто-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,17D - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
22	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм.	штука	60	3 872,00	232320,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на носке винта должна, головка винта цилиндрическая по стандарту отверстия S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метки. Имплантат должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными импланто-резонансной томографией. Материал изготовления: сталь титан, 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. Подписание изделий: механическое полирование черное; полировка; замывание; выборочное; выборочная обработка.</p>
23	Стержень реконструктивный для болоньеровой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	штука	40	98 611,00	3944440,00	<p>Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d = 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8, Фиксация стержня при помощи дистального несамонарезающего винта. В проксимальной части стержня должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня. В проксимальной части стержня должно быть отверстие под углом 45° к оси двух неразъемных отверстий и одного динамического. Неразъемные отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположено не менее 5 разнонаправленных последовательных по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на протяжении 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня несут по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Требуется попередное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают сжатие имплантата под давлением во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выдвигаются как минимум в 6 размеров в диаметре от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантат должен быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными импланто-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cu - 0,17, 0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cr - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
24	Верхушечный стержень 130° - 9 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	штука	50	99 910,00	4995500,00	<p>Канюлированный вертужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскопчатых переломов вертельного-подвертельного области, чрезвертельных и переломов локтевого сустава. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цецеапривити в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=7мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шлицевый угол 130°. В проксимальной части для фиксации имеется отверстие диаметром 11мм под углом 130° на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под широким углом винт на расстоянии 56,5мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 17мм от</p>





				<p>56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксирующихся отверстий 12 мм. В проксимальной части расточены для резьбового отверстия под винта 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня. Диаметрное отверстие 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессор на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня намотаны два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисосудистой давлений во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень, анодированный, цвет – Сережен, имплантогель только с винтами и набором инструментов. Предназначены для имплантации канюлированных вертебральных стержней. Имплантаты должны быть оцинкены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 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>
<p>29</p>	<p>Проволока серклявая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м</p>	<p>штук 5</p>	<p>12 330,00 61650,00</p>	<p>Проволока серклявая: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оцинкены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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>
<p>30</p>	<p>Винт кортикальный самопротянувшийся 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.</p>	<p>штук 150</p>	<p>3 090,00 463500,00</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротянувшую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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>
<p>31</p>	<p>Винт канюлированный самопротянувшийся (диаметр, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28/40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>штук 10</p>	<p>13 059,00 130590,00</p>	<p>Слюпоночные 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. Резьба на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самопротянувшую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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>
<p>32</p>	<p>Винт кортикальный самопротянущийся 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.</p>	<p>штук 150</p>	<p>3 389,00 508350,00</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротянувшую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оцинкены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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>
<p>33</p>	<p>Винт канюлированный самопротянувшийся 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</p>	<p>штук 35</p>	<p>14 925,00 522375,00</p>	<p>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. Диаметр резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самопротянувшую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в человеческий организм. Имплантаты должны быть оцинкены 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.</p>



						<p>стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Одноосиельная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>Спиды должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неметаллические». Диплированная поверхность спиды должна быть полирована электро-плазматическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спиды должны иметь форму резовой части (серова). Диаметр спид 2,0 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус прилегающих радиусов части спид должен быть не более 0,03 мм. Материал спиды должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм<sup>2</sup>. Спиды с упорной поверхностью должны выдерживать осевое усилие на сдвиг утюга не менее 120 кг (1177 н). Упор на спиде должен быть образован наплавкой серфродоержателя приток с выдерживанием серфрода 40±1%. Спиды должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выдерживающих из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Отрицательная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>Ушка прямая пластинка для костей предплечья должна быть изготовлена из негигропанного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Поверхность II поколения, серого цвета. Пластинка имеет на концах по одному отверстию для спид. Кривизна, криволинейная и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластинки. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 6, 7, 8, 9 фиксацию короткельными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в негидратном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшиеся круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дивергентной части пластинки 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 пластинки должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластинка должна иметь индивидуальную ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>
40	Спиды с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с серовой заточкой	штуки	50	2 188,00	109400,00	
41	Пластинка прямая дивергентная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штуки	20	38 625,00	772500,00	
42	Пластинка для ключицы дивергентная II, левая, правая боля, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	штуки	20	58 401,00	1168020,00	
43	Пластинка для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	штуки	20	59 740,00	1194800,00	
44	Пластинка ключичная с крючком IV и V, левая и правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., -14 мм. (L,R)	штуки	2	53 045,00	106090,00	

Ключичная пластина должна быть изготовлена из негигропанного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластинка должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части серфровое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать под анатомическую контуры. Пластинка должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 6, 7, 8, 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластинки. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 6, 7, 8, 9 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 12,0 мм. Ширина дивергентной части пластинки составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластинки 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. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную ушколку с маркировкой завода изготовителя.

Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из негигропанного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластинка должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь подфидрическое расширение в латеральной части. Пластинка должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального



					<p>конца пластины, зубная крошка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь организационный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы круглых блокрывочных 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 блокрывочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	
45	<p>Пластина прямая дифферная, для пещевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв., 1079 мм, 1373 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p>	штука	10	42436,00	424360,00	<p>Прямая пещевая 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 стволы круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифферной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проволить 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 блокрывочные отверстия под винты не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 1079 мм, 1373 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
46	<p>Проксимальная дистальная пещевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длина 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p>	штука	10	74160,00	741600,00	<p>Проксимальная дистальная пещевая 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 пещевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифферной части пластины должно быть расположено 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проволить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокрывочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий под винты диаметром не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дифферной части 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>
47	<p>Дистальная пластина для пещевой кости II, левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	штука	5	65 096,00	325480,00	<p>Дистальная пластина для пещевой кости 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 пещевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна быть 3 круглых блокрывочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановое введение винтов. В дифферной части пластины должно быть 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проволить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокрывочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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.</p>

						84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластину должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуально-уникальную маркировочной завода изготовления.	
48	Дистальная латеральная пластина для пяточной кости II, левая, правая довр. бодр., 80мм., 100мм. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	латеральная латеральная	штук	5	65 096,00	325480,00	Пластину 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 иметь выступ кнаружи и быть коническим расширением в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела пяточной кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы заготовки пластины. Конструкция стволу круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между отверстиями должно 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 индивидуально-уникальную маркировочной завода изготовления.
49	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина I, левая, правая I, 70мм., 90мм., 110мм. (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	латеральная латеральная	штук	10	58 504,00	585040,00	Пластину должны изготавливать индивидуально-уникальную маркировочной завода изготовления. Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ, позволяющий выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы заготовки пластины. Конструкция стволу круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,0 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 индивидуально-уникальную маркировочной завода изготовления.
50	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, левая, правая II бодр., 80мм., 100мм. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	медиальная медиальная	штук	20	64 896,00	1297800,00	Дистальная медиальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и коническим расширением в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ, позволяющий выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы заготовки пластины. Конструкция стволу круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. В метатарзальной части пластины должна иметь 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистальной части пластины 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 индивидуально-уникальную маркировочной завода изготовления.
51	Дистальная медиальная пластина VI, малоберцовая	латеральная латеральная	штук	50	53 045,00	2652250,00	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

	левая, правая чоты, 5отв., 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.				должна быть отполирована наружу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створки должна обеспечивать возможность минимально инвазивной пластины для фиксации. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между внутренними отверстиями должно 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.	
52	Дистальная латеральная бедренная пластинка II, левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 13отв., 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	штука	4	70 761,00	283044,00	Дистальная латеральная бедренная пластинка должна быть изготовлена из неперфорированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створки должна обеспечивать возможность фиксации пластины в дистальной части. Диаметр отверстия должен быть не менее 4,5 мм. В дистальной части должно быть предусмотрено 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между внутренними отверстиями должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина дистальной 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.
53	Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	штука	100	6 695,00	669500,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Винт должен иметь длину 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Саморезовидная резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь плавкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
54	Винт блокирующий (T15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	штука	700	3 399,00	2379300,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Винт должен иметь длину 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). Саморезовидная резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь плавкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
55	Винт блокирующий 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	штука	100	3 399,00	339900,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Винт должен иметь длину 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 по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Саморезовидная резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь плавкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
56	Винт блокирующий (кортикальный) 3,5x 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	штука	20	2 375,00	51500,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждого, индивидуального завода изготовителя. Винт должен иметь длину 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 шпильку типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.

57	Кортежанный винт полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	штук	20	3 605,00	72100,00	Шпиль	Винт должен быть изготовлен из стали grades, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, изготавливаемых в организациях 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 мелкой конической. Винт должен иметь стандартный шпиль.
58	Стержень Раша Д-3,2 L-180, 200мм	штук	20	8 084,00	161680,00	Шпиль	Стержень Раша, диаметр 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезную резьбу, один из концов стержня должен быть Г-образно изогнут. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали и совместимости с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих организациях, 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.
59	Винт самопротяжной 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	штук	25	14 303,00	357575,00	Шпиль	Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм, длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высота 32 мм. Все винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали и совместимости с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих организациях, 0,025% max., S - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., Ni - 13,0 - 15,0% 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.
60	Пластинка реконструктивная R38 12отв. L-159 мм, 14отв. L-174 мм	штук	3	42 488,00	127464,00	Шпиль	Пластинка реконструктивная прямая изогнутой, radius кривизны 88°. Применяется для остеосинтеза при переломах винты диаметром 4,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под совместимости с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих организациях, 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.
61	Пластинка реконструктивная R108 8отв. L-119 мм, 10отв. L-145 мм	штук	6	42 488,00	254928,00	Шпиль	Пластинка реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, radius кривизны R108мм. Длина пластины 119,145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия физиологичны, размер фрезы 1,3х45мм. Конструкция пластины должна позволять как интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали и совместимости с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих организациях, 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., Ni - 13,0 - 15,0% 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.
62	Пластинка У-образная реконструктивная 12отв.	штук	5	68 405,00	342025,00	Шпиль	Пластинка У-образная реконструктивная 12отв. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметр 3,5 мм 12отв. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали и совместимости с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих организациях, 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.
63	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 2,5х1,1	штук	1	112 909,00	112909,00	Шпиль	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 2,5х1,1 - Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплюснута на radius 25мм, длина на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранник шпиль S2,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
64	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 3,5х1,1	штук	1	109 015,00	109015,00	Шпиль	Отвертка канюлированная S3,5 - Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 53мм усиливается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на radius 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранник шпиль S3,5. Материал изготовления медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
65	Отвертка под шестигранник S 3,5	штук	1	57 103,00	57103,00	Шпиль	Отвертка S3,5 - Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на radius 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранник шпиль S3,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
66	Отвертка под шестигранник S 2,5	штук	1	57 103,00	57103,00	Шпиль	Отвертка S2,5 - Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на radius 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранник шпиль S2,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.



67	Сверло 2,0/150	штук	3	16 223,00	48669,00	пестипановый шпин. S25. Медицинская антикардиозитная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиозитная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
68	Сверло 3,2/250	штук	3	25 956,00	77868,00	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиозитная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
69	Сверло 4,5/350	штук	2	29 849,00	59698,00	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 наведенной лазером маркировкой шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиозитная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
70	Сверло канонированное 3,2/1,2/200	штук	1	121 993,00	121993,00	Сверло канонированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канонированное, диаметр канонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикардиозитная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
71	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балкоколор 8 мм.	штук	20	25 535,00	\$10700,00	Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: самонрезалочного резьбу, матрицы изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для изделий медицинского назначения. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), черной окраски с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокочистый технический углерод (Carbon black). Полуручная алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники). Материал изготовления алюминия. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновой стопорной канавкой для обеспечения фиксации элементов. Материал изготовления антикардиозитная сталь. Стержень 5 мм, резьбовая часть длиной 10 мм, диаметр 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для сверления 5 мм, резьбовая часть длиной 10 мм, диаметр 5 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, диаметр зажима 50x20x30 мм, на фронтальной и боковой поверхностях зажима нанесены по 2 винта, для затяжки и фиксации элементов (стержни, балка, опора). Цветовая маркировка зажимов синия и серым цветом. Материал изготовления алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под различными углами в плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синия и серым цветом. Материал изготовления алюминия. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: вращающий Штанга диаметром 4 и 5 мм, колпачок/звездочка для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стандартно-стабилизационно-репозиционные клины, ключ для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.
72	Переходник балка/балка, для балкоколор 8мм	штук	10	25 535,00	255350,00	Система внешней фиксации в аппарате при температуре 121-134 °С. Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: самонрезалочного резьбу, матрицы изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для изделий медицинского назначения. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), черной окраски с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокочистый технический углерод (Carbon black). Полуручная алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники). Материал изготовления алюминия. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновой стопорной канавкой для обеспечения фиксации элементов. Материал изготовления антикардиозитная сталь. Стержень 5 мм, резьбовая часть длиной 10 мм, диаметр 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для сверления 5 мм, резьбовая часть длиной 10 мм, диаметр 5 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, диаметр зажима 50x20x30 мм, на фронтальной и боковой поверхностях зажима нанесены по 2 винта, для затягивания и фиксации элементов (стержни, балка, опора). Цветовая маркировка зажимов синия и серым цветом. Материал изготовления алюминия.

					соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка знаков синим и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Переходная стержень/балка, переходная балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и шпоском, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм в верхней части и имеет пилот для зажатия. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: надрезатель Плана диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней. Т-образные ключи для репозиционные ключи, бокс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: автоклаве при температуре 121-134 °С.	
73	Остеотом Lambotte 16x250мм	штук	1	55 805,00	55805,00	Остеотом Lambotte 16x250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоугольный, толщиной 4мм. Рабочая часть остеотома острая, на расстоянии 45мм от конца обуха имеет сужающуюся Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
74	Остеотом Leher 30x220мм	штук	1	45 423,00	45423,00	Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм, рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплюснута на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 30мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка, соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
75	Безрычный компонент Scorpio NRG	штук	40	234 200,00	9368000,00	Эндопротез коленного сустава неметаллический фиксация должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны изготавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрычный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый компонент: Материал:Кобальт-хромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единный размер в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная дистальная часть имеет сужающуюся форму во фронтальной плоскости. На задней поверхности взаимодвижения со стабилизирующим элементом вкладыша. Тип: С замешением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеров для правого и левого компонента. Медиально-латеральные размеры основания: от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего диаметра 8 мм. Тип фиксации: пеметалл.
76	Большеберцовый (гибкий) компонент Scorpio	штук	40	138 500,00	5540000,00	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны изготавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрычный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый компонент: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладыша для замещения задней крестообразной связки. Универсальный для правого и левого сустава. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Диаметр большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах $\pm 20$ градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края Типоразмер: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом имплантационного заклинивания на большеберцовый компонент
77	Вкладыш большеберцовый (гибкий) Scorpio ХЗ	штук	40	97 450,00	3898000,00	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны изготавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: безрычный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый компонент: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладыша для замещения задней крестообразной связки. Универсальный для правого и левого сустава. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Диаметр большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах $\pm 20$ градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края Типоразмер: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом имплантационного заклинивания на большеберцовый компонент

							Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Скелд для обмена титанометров.
							Этикетка коленного сустава неметаллической фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Титановый ряд компонентов должен соответствовать анатомическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны изготавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: берцовый, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен быть представлен 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: акрилат, содержащая жидкая компонента, номинал дозы следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (номер) 19,5 мл, -N,N-диэтилтолуидин 0,5 мл, -Гидроксиол 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-этерн коллоидмер 30 гр, -Коллиметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°C. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фильеру средней вязкости. Прозрачный долом официально разрешить применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Смесь является омировозой и поставляется в стерильной упаковке.
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Simplex P	Surgital	штук	40	20 590,00	823600,00	
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм		штук	30	16 429,00	492870,00	Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Struik. Механизм крепления – зацепляющийся, система крепления: замок шириной 18,5 мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23 мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с Гантсхорвант-двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантсхорвант-механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9 мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7 мм, где наружное отверстие крепления гантсхорвантного замка с наружным диаметром 9 мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия – для измерения глубины на полоте лезвия торцевая часть лезвия свернутого, длина рабочей части – 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к канавке для сбора костной крошки, наружные зубцы –2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов – внутренняя 14 шт, по 7 шт с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов – 1 мм, 7 между зубцов углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей фрезы, для увеличения эффективности реж. Г-образный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки –15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки –2мм. Материал: медицинская нержавеющей сталь.
80	Ножека берцовая Ascotrade II		штук	50	248 050,00	12402500,00	Ножека эндопротеза. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего вертоланда, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Целика имеет подпружину. Концы дистальной части имеют усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная, - пресс-фит. Вторичная – остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микронетров, нанесенное шарошарно только в проксимальной части покрытия, стандартных титанометров. Обфет для компонента с песчико-дифидриды углок 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением продольнонапильно 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. Песчико-дифидриды углок (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13. Конус: 11/13
81	Головка берцовая Struik V40	Struik	штук	50	69 000,00	3450000,00	Конус: 11/13
82	Чашка ацетабулярная Trident		штук	50	125 700,00	6285000,00	Чашика: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полное место резабное отверстие для фиксации вкладыша. В экзотермической части внутренней поверхности вкладыша шарошарная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шарошарное титановое покрытие, нанесенное посредством шаблонного напыления с дополнительным шероховатым мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микронетров. Тип фиксации: Первичная

									Бесфрезная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительного фиксации силовыми винтами у вертлягов, прорезывающихся на уровне открытий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмер: 17 типоразмера в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий
83	Вкладыш Trident	штук	50	83 900,00	4295000,00				Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полуферресская, по окантовке вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобов по периферии для сопоставления с деривационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путь имплантата вклинивается циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного механического блокирования кольца. Типоразмер: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертляжный компонент наружный диаметр которого варьируется от 44 мм. Варианты: Сталь/титановый с покрытием 10 мм.
84	Винт силовый Токс	штук	50	20 350,00	1017500,00				Винт для дополнительного фиксации чашки материала: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
85	Ножка безрезная Exact V40 с офсетом	штук	20	108 200,00	2164000,00				Ножка: Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со ступенчатыми контурами и ступенчатым наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедулярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации напайки. Версия увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмер: 4 типоразмера: Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диабрилярный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплексация: Каждый компонент комплектуется центральным двух типов для укало и широкого диаметра интрамедулярного канала. Матрица изготовлена легированным полиметилметакрилат (PMMA).
86	Головка Stylket V40 Orthobox	штук	20	71 550,00	1431000,00				Битопорная головка: Материал: Кобальт-хромовый сплав, ультравысокомолекулярный 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. Для основного диаметра от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм
87	Головка биологичная CNR безрезная	штук	20	109 150,00	2183000,00				Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент. Должен собой представлять 2 открытые упаковочных компонента: Один компонент: винил, содержащий жидкий мономер, лонная доля следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N,N-диметилголидин 0,5 мл, -Гидроксион 1,5 мл. Другой компонент: пакет порошка следующего состава: 40 гр. -Метилметакрилат-стрирен колонномер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр.
88	Рентгеноконтрастный костный цемент Stylket P	штук	20	20 500,00	411800,00				Температура эпоксидной 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. Прозрачный цемент должен быть прозрачным, применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.
	Итого:				96 639 279,00				

2. Общая сумма заказа: 96 639 279,00 руб (Девяносто шесть миллионов шестьсот пятьдесят девять тысяч двести семьдесят девять) рубль 00 копеек.

3. Технические заявки на участие в тендере представляются следующим образом: оригиналы и копии:

№ лота	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 1,5 пластина биорассасывающаяся, Т-образная 2x5 отверстий	штук	5	12 530,00	62 650,00	Пластина биорассасывающаяся из биодеградирующего полилактида. Предварительно сформированные пластины экономят время на регулировку по время операции. Скругленные края на пластинах увеличивают релаксационные свойства тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.





12	Кортикальный винт 1,5 мм	штук	30	6 040,00	181 200,00	Кортикальный 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 высокой крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание десневой вилки/лезвия. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самооткручивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки/лезвия, которое обеспечивает легкую идентификацию. Резьбы по завесе замкнуты.
13	Фиксирующий винт 1,5 мм	штук	100	6 490,00	649 000,00	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 высокой крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание десневой вилки/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки/лезвия, которые обеспечивают легкую идентификацию. Резьбы по завесе замкнуты.
14	Фиксирующий винт 2,0 мм	штук	100	7 050,00	705 000,00	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 высокой крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание десневой вилки/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки/лезвия, которые обеспечивают легкую идентификацию. Резьбы по завесе замкнуты.
<b>Итого:</b>				<b>2 320 820,00</b>		

ТОО «Артус Сью Гэдметы, Инк. Нур Аятыз, ул.Е.Рамкылиева, д.35.

№ дога	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
15	Стержень для безрентной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280-400 мм	штук	20	96 960,00	1 939 200,00	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов безрентной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится дист- и ретроградным методами. Длина L- от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального лезвие/двигателя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изготовлена из радиуса 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированы, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессию в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Диаметр универсальный, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеопластики (через пилку безрентной кости). В проксимальной части имеется 6 отверстий: 2 несравных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальными винтами 6,5мм и обходящийся набор 6,5 мм для фиксации имплантов. 2 несравных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм канюлированы в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на протяжении 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстия: 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под шпильки и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей, имплантационных в человеческий организм. Сталь техническое норматив: 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 -0,3% max, Fe -остаточное.
16	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	штук	10	5 090,00	50 900,00	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 жестянка. Резьбовая часть винта имеет коническое начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 полочки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть отмечены по критериям биосовместимости и совместимости с протезными материалами совместимой томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей, имплантационных в человеческий организм. Сталь техническое норматив: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, Ni-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,3% max, Fe-остаточное.
17	Винт реконструктивный	штук	10	14 490,00	144 900,00	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм.

	Канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.				Резьба напояная, выступает в дистальной части винта на расстояние 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самопресованную резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Резьбовая 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 шириной по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оцинкены по критерию безвозвратности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Матриал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническое нормативное: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Мп - 2,0% тах., Мо - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0-19,0% тах., Ni - 13,0-15,0% тах., Fe - остальное.	
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	штук	60	3 670,00	220 200,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самопресованную резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм. Имплантаты должны быть оцинкены по критерию безвозвратности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Матриал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническое нормативное: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Мп - 2,0% тах., Мо - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0-19,0% тах., Ni - 13,0-15,0% тах., Fe - остальное.
19	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	штук	30	3 879,00	116 370,00	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта левая, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самопресованную резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм. Имплантаты должны быть оцинкены по критерию безвозвратности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Матриал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническое нормативное: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Мп - 2,0% тах., Мо - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0-19,0% тах., Ni - 13,0-15,0% тах., Fe - остальное.
20	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	штук	20	84 026,00	1 680 520,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи цементируемых диаметров дистальной части 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположено 4 перфорационных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5x1,5мм на расстоянии 15мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отделе имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубину 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке проекциальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слоний винт длиной 10мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слоний винт длиной 10мм. В 3,5мм, служащие держателем для утолщения проходящего через ось винта, разъемом критерия безвозвратности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Матриал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническое нормативное: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Мп - 1,0% тах., Мп - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,3% тах., Fe - остальное.
21	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм х 200 - 280 мм.	штук	15	79 545,00	1 193 175,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цементных диаметров дистальной части 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположено 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположено 2 отверстия диаметром 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отделе имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке

						<p>значения. Применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находитесь резьбовое отверстие М7х1мм под стержень винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие держателем во время протезирования стержня с напылением. Имплантаты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с полимерными матитно-резинными томографиями. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, напыляемых в челоическом организме. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,033% 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>
22	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм.	штук	60	3 739,00	225 540,00	<p>Винт дистальный - диаметр винта должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранной отверстию S3,5 мм, винта должна иметь самопрядательную резьбу что позволит фиксировать их без использования инструмента. Имплантаты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с полимерными матитно-резинными томографиями. Материал изготовления: сталь титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, напыляемых в челоическом организме. 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. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающееся; вибрационная обработка.</p>
23	Стержень канюлированный для фиксации переноса большойберновой кости (длина/удлина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	штук	40	95 739,00	3 829 560,00	<p>Стержень канюлированный для фиксации переноса большойберновой кости. Диаметр стержня d = 9мм и 10 мм, длина стержня L = от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального децентрализирующего держателя для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных чередовно под углом 45° к оси двух несрезанных отверстий и одного динамического. Дерзья больше отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на проксимальном уровне. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать ридацию R-0мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня имеет изгиб под углом 13° и 5° от вершины 4 резьбовых отверстия от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежуточном уровне. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R-40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Предульное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В резонансных частях отверстия можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяют удлинить верхнюю часть стержня, по критериям безопасности и совместности с проледами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, напыляемых в челоическом организме. 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	Верхняя стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	штук	50	97 000,00	4 850 000,00	<p>Канюлированный вертужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переносов, многокостных переносов вертужно-повертальной области, чрезвертельных переносов шейки берновой кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, фиксируется при помощи децентрализирующего держателя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть оклепана под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шестичный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под на расстоянии 56,4мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропоморфный винт проксимальной части расположено одна резьбовое отверстие под винт 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винт диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по крутизне поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зеленый, синий, коричневый. Стержень напыляемый.</p>



					<p>только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для монтажа/демонтажа деталей каннонированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.</p> <p>Фиксационный каннонированный винт (исеченый) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр каннонированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шейке и толчке безденной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под силовой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта выточены углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9 мм и продолжается на расстоянии 40 мм, углубляется до глубины 1,4 мм, с выходом по радиусу R20 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.</p>
25	Фиксационный каннонированный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	штук	56	41 659,00	2 332 504,00
26	Винт компрессионный M8x1,25	штук	56	11 230,00	628 880,00
27	Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	штук	112	6 038,00	676 256,00
28	Вертушлистый стержень 130° - 10x3/40, 360, 380 мм, правый и левый	штук	6	117 810,00	706 860,00

только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для монтажа/демонтажа деталей каннонированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.

Фиксационный каннонированный винт (исеченый) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр каннонированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шейке и толчке безденной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под силовой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта выточены углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9 мм и продолжается на расстоянии 40 мм, углубляется до глубины 1,4 мм, с выходом по радиусу R20 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.

Винт компрессионный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертикального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного каннонированного (исеченного) винта. Размеры винта: Резьба M8x1,25 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 несъёмной поверхности 6,8 мм. Шлиц винта выполнены под шестигранное отверстие S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Винт неканнонированный. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.

Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на носке винта должна, длиной на 6 мм меньше, для каждой длины винта. Головка винта изготовлена диаметром 6 мм, высотой 4,5 мм под шестигранное отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу: что позволяет фиксировать их без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Матрица изготовлена: сплава титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветский Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Ti - остальное. Полирование изданий: механическое; полирование черное; полирование: вакуумное; вакуумное; вакуумное; вакуумное.

Каннонированный вертушлистый стержень, используется для фиксации межвертельных, межвертельных и подвертельных переломов, многоскользящих переломов, вертально-подвертельных областей, чрезвертельных переломов шейки безденной кости. Длина стержня L = 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи цементирования в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d = 10 мм, диаметр проксимальной части D = 7 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр каннонированного отверстия 5 мм. Шестигранный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шестигранный винт на расстоянии 42 мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под шестигранный винт на расстоянии 56,4 мм от верхушки стержня. Расстояние между осевыми фиксационными отверстиями 12 мм. В проксимальной части дистальной части для резки под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и 4,5 мм, длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится для продольных каналов, которые обеспечивают сцепление внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности попеременно сечениями каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 14 мм от верхушки стержня и

						<p>проходит по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и шкворн инструментом. Предназначены для имплантации канюлированных переломных стержней. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал должен изготавливаться: сплав титана соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурских в челоический организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,3 - 7,9%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие не излени: механическое: полирование; химическое: полирование, закапчивающее, выщелачивание, обработка.</p>
29	Проволока сержевая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	штук	5	11 971,00	59 835,00	<p>Проволока сержевая, применяется для соединения жестких отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Попадает в оутях по 10 м. Импланты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий нормам: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
30	Винт самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	штук	150	3 000,00	450 000,00	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 3 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Диаметр шлица 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 оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурских в челоический 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.</p>
31	Винт канюлированный самонарезающий (диаметр, высота Резьба, длина) 3,5х13/6/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	штук	10	12 679,00	126 790,00	<p>Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм. Длина шлица под шестигранную отвертку S2,5 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Диаметр шлица под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурских в челоический 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.</p>
32	Винт самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	штук	150	3 290,00	493 500,00	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурских в челоический 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.</p>
33	Винт канюлированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н	штук	35	14 490,00	507 150,00	<p>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. Винты резьба 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, имплантатурских в челоический организм. Имплантаты должны быть оштены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
34	Пластинка реконструктивная правая (юсть L-118, 120мм L- 142, 140мм L-166.	штук	10	42 850,00	428 500,00	<p>Пластинка реконструктивная: Применяется для остеосинтеза переломов костей таза, туберчатых костей, шириной шлица 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под канюлирование винта диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция шлица должна позволять их имплантацию. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурских в челоический 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.</p>

						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.
35	Пластина прямая узкая с овальными контактом, контакционная тонкая 70тп, 80тп, 90тп, 100тп, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	штук	5	44 840,00	224 200,00	Пластина прямая узкая, контакционная с овальными контактом, контакционная тонкая 70тп, 80тп, 90тп, 100тп, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм
36	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 30тп, 40тп, 50тп, L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	6	43 470,00	260 820,00	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ланковой поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с пиком по 1 мм, 3-4 и 5 блокируемых отверстия в дифференциальной части пластины. Ширина проекционной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокируемых винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и перпендикулярную цилиндрическую. В дифференциальной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее: вибрационная обработка.
37	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 30тп, 40тп, 50тп, L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	10	43 470,00	434 700,00	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ланковой поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в дифференциальной части пластины, для блокируемых винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм, Ширина проекционной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и перпендикулярную цилиндрическую. В дифференциальной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее: 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	11 490,00	1 723 500,00	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 крестообразно. Резьба на всю длину головки винта. Все винты имеют самопротравленную резьбу, что позволяет фиксировать их без использования местика. Импланты должны быть окрашены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее: 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	1 536,00	307 200,00	Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электохимическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части пилора. Размеры спиц: 1,5x250 мм, 2,0x370 мм. Хвостовик спицы должен быть следующего размера: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Резьба прутковидная рабочей части спицы должна быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на растяжение не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на спину упора не менее 120 кг. (1177 н). Упор на спице должен быть образован выпуклой серповидообразной формой с содержанием серы от 40Н1%. Спица должна быть изготовлена из прутка с выскользящей поверхностью, выточенного из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Отполированная 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	2 124,00	106 200,00	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 пилора. Диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовик спицы должен быть следующего размера: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Резьба прутковидная рабочей части спицы должна быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на растяжение не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на спину упора не менее 120 кгс/мм <sup>2</sup> . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на спину упора не менее 120 кгс/мм <sup>2</sup> .

					<p>Упора не менее 120 кг (1177 н.). Упор на спине должен быть образован наплывной серфросдерживающей пружин с содержанием серфбур 40±% Стяжки должны быть изготовлены из прутков с высоконадежной полимерной поверхностью, выдерживающих из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стадию I2X1819 по ГОСТ 5632. Опорная магнитная промывка должна быть не более 1,05.</p> <p>Указь лямки пластины для колеси пружины должна быть изготовлена из неметаллического титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спи Кирпнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь органический контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнения. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить профилактику фиксации короткими винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нефральный пазобедренный, либо бедренный эффект межфракционной компрессии при экстремном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 14,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота между центрами отверстий 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 утяжку с маркировкой завода изготовителя.</p>	
41	Пластина дифференциальная для левых и правых левых и правых, 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штук	20	37 500,00	750 000,00	<p>Ключичная дифференциальная пластина должна быть изготовлена из неметаллического титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключички и предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнения. 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 11,0 мм и не более 13,0 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.</p>
42	Пластина для ключички дифференциальная левая, правая боля, 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	штук	20	56 700,00	1 134 000,00	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из неметаллического титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключички и иметь в дистальной части офферное расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Кирпнера, костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнения. В дистальной части пластины должно быть 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, 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 дистальной 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 утяжку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	Пластина для ключички с дистальным расширением левая, правая 4 отв., 5 отв., боля, 7 отв., 8 отв., (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	штук	20	58 000,00	1 160 000,00	<p>Ключичная Ноок пластина должна быть изготовлена из неметаллического титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в дистальной части. Пластина должна иметь кровель-фиксатор, расположенный у дистального конца пластины, глубина кровель должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь органический контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнения. 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 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм.</p>
44	Пластина ключичная с проемом IV и V, левая и правая, 4 отв., 5 отв., боля, 7 отв., - 14 мм, (L,R).	штук	2	51 500,00	103 000,00	<p>Ключичная Ноок пластина должна быть изготовлена из неметаллического титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в дистальной части. Пластина должна иметь кровель-фиксатор, расположенный у дистального конца пластины, глубина кровель должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь органический контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравнения. 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 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм.</p>



						мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.
45	Пластина дифферная, для печевой кости, 6 отв., 307в, 307в, 107в, 107в, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	правая печевой кости, 6 отв., 307в, 307в, 107в, 107в, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	штук	10	41 200,00	412 000,00
46	Проксимальная печевая пластина II, 307в, 307в, 407в, 307в, 307в, длина 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.		штук	10	72 000,00	720 000,00
47	Дистальная печевая пластина для печевой кости II, левая, правая 307в, 307в, 307в, 307в (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.		штук	5	63 200,00	316 000,00
48	Дистальная печевая пластина для печевой кости II, левая, правая 407в, 307в, 307в, 107в (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.		штук	5	63 200,00	316 000,00
						Пластина должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапециевидной формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дифферной части пластины должно быть предусмотрено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру диаметров не менее 3,5 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной фиксации при экзентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дифферной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Длина 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 упайковку с маркировкой завода изготовителя.
						Проксимальная дистальная печевая пластина должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь трапециевидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела печевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих крепить выходящие позадикоричное пластины, и позволяющих фиксировать к контакту с костью и возможность минимально инвазивной установки. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков блокировочных отверстий должна иметь форму трапеции, позволяющую проводить проволочную фиксацию винтов для обеспечения стабильной фиксации овалов, позволяющей проводить проволочную фиксацию круглыми блокировочными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной фиксации при экзентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дифферной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.
						Дистальная междальняя печевая пластина должна быть изготовлена из нестерильного 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 соответствия с анатомической кривизной дистального отдела печевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее крепить выходящие позадикоричное 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 прираствания. В дистальной части пластины должно быть предусмотрено 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, введенных в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной фиксации при экзентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно 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 86 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.
						Пластина должна быть изготовлена из нестерильного 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 выступы кингу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела печевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих крепить выходящие позадикоричное пластины. Пластина должна иметь

						<p>ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крива. Конструкция стволон круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокрывочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в вступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизиорную фиксирующую кортикальную винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дистальной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокрывочных 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 дистальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 12 мм. Высота 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 индивидуально ушколку с маркерной заводом изготовителя.</p>
49	<p>Проксимальная латеральная блокрывочная пластина IV, левая, правая IV, 70мм, 90мм, 110мм, (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	штук	10	56 800,00	568 000,00	<p>Пластина спроектирована для латерального мышца голени должна быть изготовлена из неагрессивного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела блокрывочной кости. Пластина должна иметь позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крива пластины. Конструкция стволон круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В метадистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокрывочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки стволонной тарзальной кости. В дистальной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизиорную фиксирующую кортикальную винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокрывочные отверстия под винты диаметром не менее 3,0 мм. Расстояние между соседними отверстиями 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. Издание: должно иметь индивидуально ушколку с маркерной заводом изготовителя.</p>
50	<p>Дистальная блокрывочная пластина II, левая, правая II 60мм, 80мм, 100мм, 120мм, (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	штук	20	63 000,00	1 260 000,00	<p>Дистальная мешающая тарзальная пластина должна быть изготовлена из неагрессивного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и коническая расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела блокрывочной кости, а так же иметь вступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спици Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крива пластины. Конструкция стволон круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В метадистальной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в вступе, под блокрывочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизиорную фиксирующую кортикальную винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокрывочные 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 дистальной 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 индивидуально ушколку с маркерной заводом изготовителя.</p>
51	<p>Дистальная латеральная блокрывочная пластина VI, левая, правая 40мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	штук	50	51 500,00	2 575 000,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из неагрессивного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела блокрывочной кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спици Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крива пластины. Конструкция стволон круглых блокрывочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокрывочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В</p>

						<p>дифразной части плантина дождя иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проверочную фиксацию круглыми винтами диаметром не менее 3,5 мм, выведенными в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфланцевых компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшие 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 плантина должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля дождя должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина плантина должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Плантина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
52	<p>Дистальная латеральная берцовая плантина II, левая, правая, 70та, 80та, 90та, 13 оть, 140та, (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	штук	4	68 700,00	274 800,00	<p>Дистальная латеральная берцовая плантина должна быть изготовлена из нержавеющей стали, соответствующего ISO 5832-2:2014 для каждой, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть плантина должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Плантина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края плантина. Конструкция стволон круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. В дистальной части должно быть предусмотрено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифразной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проверочную фиксацию круглыми винтами диаметром не менее 4,5 мм, выведенными в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфланцевой компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшие круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина дифразной части плантина должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля дождя составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина плантина должна быть 158 мм. Плантина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
53	<p>Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	штук	100	6 500,00	650 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждой, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конусе шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице плантина и его заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Винт должен иметь шлиц типа Steidtlwe, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
54	<p>Винт блокирующий (T15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	штук	700	3 300,00	2 310 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждой, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конусе шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице плантина и его заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Винт должен иметь шлиц типа Steidtlwe, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
55	<p>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.</p>	штук	100	3 300,00	330 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждой, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конусе шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице плантина и его заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Винт должен иметь шлиц типа Steidtlwe, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
56	<p>Винт блокирующий (кортикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.</p>	штук	20	2 500,00	50 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждой, 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.</p>
57	<p>Кортикальный винт, полностью резьбой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.</p>	штук	20	3 500,00	70 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для каждой, 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.</p>
58	<p>Стержень Раша D-3,2 L-180, 200мм</p>	штук	20	7 849,00	156 980,00	<p>Стержень Раша, диаметром 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть Г-образно изогнут. Имплантатива должна быть оценена по критериям безопасности и</p>

						совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветской организации. 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.		
59	Винт каннондрованный самонарезающий 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	спотпозный	5,0x32/40,	штук	25	13 886,00	347 150,00	Каннондрованные винты: диаметр винтов от 40 до 70 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр каннондрованного отверстия 1,15 мм. Варианта резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветской организации. 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.
60	Пластина реконструктивная R88 120гв. L-159 мм, 140гв. L-174 мм			штук	3	41 250,00	123 750,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус кривизны 88°. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветской организации. 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.
61	Пластина реконструктивная R108 80гв. L-119 мм, 100гв. L-145 мм			штук	6	41 250,00	247 500,00	Пластина реконструктивная R108 80гв. L-119, 10 отв. L-145мм. - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус кривизны R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фрезированы, размер фрезы 1,3x45мм. Конструкция пластины должна позволять их интроскопический доступ. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветской организации. 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.
62	Пластина реконструктивная У-образная реконструктивная 120гв.	У-образная		штук	5	66 413,00	332 065,00	Пластина У-образная реконструктивная 120гв. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм 12шт. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешоветской организации. 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.
63	Отвертка под шестигранный каннондрованный Sxd 2,5x1,1			штук	1	109 620,00	109 620,00	Отвертка под шестигранный каннондрованный Sxd 2,5x1,1 - Длина отверстия 244мм, диаметр каннондрованного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Толщина на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Заканчивается под шестигранный шлиц S2,5. Материал изготовления: Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
64	Отвертка под шестигранный каннондрованный Sxd 3,5x1,1			штук	1	105 840,00	105 840,00	Отвертка каннондрованная S2,5 - Длина отверстия 244мм. Отвертка каннондрованная, диаметр каннондрованного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Толщина на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Заканчивается под шестигранный шлиц S2,5. Материал изготовления: Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
65	Отвертка под шестигранный S 3,5			штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S2,5 - Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, заканчивается под шестигранный шлиц S2,5. Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
66	Отвертка под шестигранный S 2,5			штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S2,5 - Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, заканчивается под шестигранный шлиц S2,5. Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
67	Сверло 2,0/150			штук	3	15 750,00	47 250,00	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: Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
68	Сверло 3,2/250			штук	3	25 200,00	75 600,00	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: Металлическая антикариозивная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.



69	Сверло 4,5/350	штук	2	28 980,00	57 960,00	Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 43мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свой начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикариозная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
70	Сверло каналопроедное 3,2/12/200	штук	1	118 440,00	118 440,00	Сверло каналопроедное 3,2/12/200 - Диаметр сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 150мм, вершинный угол 120°. Сверло каналопроедное, диаметр каналопроедного отверстия 12мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикариозная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
71	Переходник стержень/балка для стержней 4-5 мм, в балке/опор 8 мм.	штук	20	24 791,00	495 820,00	Система внешней фиксации для челюстного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самопротягивающую резьбу, микрогайку изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для надежной имплантационных элементов. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней элюминиевая балка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминевый сплав. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеет крепежную зубчатую часть, с резиновой стопорной колпачком для соединения фиксирующих элементов. Материал изготовления антикариозная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм равноудаленных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм, на фронтальной и боковой поверхности замка нанесены по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержня, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синия и серая цветом. Микрогайка изготовления алюминевый сплав. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено следующие инструменты: направляющая Штанга диаметром 4 и 5 мм, используемая для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизирующая альюминия. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено следующие инструменты: Репозиционер ключи, бинс для хранения и стерилизации.
72	Переходник балка/балка для балки/опор 8мм	штук	10	24 791,00	247 910,00	Система внешней фиксации для челюстного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самопротягивающую резьбу, микрогайку изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для надежной имплантационных элементов в челюстных органах. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней элюминиевая балка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Микрогайка изготовления алюминевый сплав. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеет крепежную зубчатую часть, с резиновой стопорной колпачком для соединения фиксирующих элементов. Материал изготовления антикариозная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм равноудаленных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм, на фронтальной и боковой поверхности замка нанесены по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержня, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синия и серая цветом. Микрогайка изготовления алюминевый сплав. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено следующие инструменты: направляющая Штанга диаметром 4 и 5 мм, используемая для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизирующая альюминия. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено следующие инструменты:

						направлении Шлица диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней. Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для округленного заглавания, стабилизационно-репозиционные ключи, биге для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.
73	Остеотом Lambotte 16x250мм	штук	1	54 180,00	54 180,00	Остеотом Lambotte 16x250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоугольный, толщиной 4мм. Рабочая часть остеотома острья, на расстоянии 45мм от конца обрабатываемой поверхности. Шлицы изготовлены. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
74	Остеотом Leher 30x220мм	штук	1	44 100,00	44 100,00	Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплюснута на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 30мм, длиной 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острья. Шлицы, соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
75	Бедерный компонент Scorpio NRG	штук	40	232 150,00	9 286 000,00	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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедерный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Бедерный компонент: Матриал:Кобальтхромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Естественный размер в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенник. Мышцы имеют единый размер во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мышечлов имеются дерогативные ножки. В задней части межклетчатковой зоны имеется блок для взаимодвижения со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмер:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медицинско-детрапальный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланца 8 мм. Тип фиксации: цементная.
76	Большеберцовый (гидравлический) компонент Scorpio	штук	40	134 325,00	5 373 000,00	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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедерный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый компонент: Матриал:Кобальтхромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого сустава. По периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатой боковой частью. Типоразмер: 6 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота килевидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная
77	Вкладыш большеберцовый (гидравлический) Scorpio ХЗ	штук	40	94 940,00	3 797 600,00	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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедерный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый вкладыш: Матриал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого сустава. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедерного компонента в пределах ±20 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Задне-верхняя край скосен. Задне-верхняя край скосен. Задне-верхняя край скосен. Задне-верхняя край скосен. Задне-верхняя край скосен. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного запякивания на большеберцовом компоненте. Пробытияно ISO 5852 и ISO 5854. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Серия для обмена типоразмера.
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P	штук	40	20 000,00	800 000,00	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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедерный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.

					<p><b>Рентгеноконтрастный костный цемент:</b>  <b>Костный цемент</b>          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-диэтилтолидин 0,5 мл.          -Гидроксид 1,5 мл.          Другой компонент: пакет полной дозы порошка следующего состава: 40 гр.          -Метилметакрилат-стрепт композит 30 гр.          -Полиметилметакрилат 6 гр.          -Бария Сульфат 4 гр.          Температура эпоксидной реакции не более 60°С, вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фильтр с размером ячейки 0,1 мм. Проводитель должен официально разрешить применение цемента как в фазе нижней, так и в фазе средней вязкости.          Время работы от 7 до 8 минут.          Стерильность. Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>	
					<p>Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами прозволестья Шрукст. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировкой меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с тангенсообразной, двойной замком для более надежного и безопасного крепления. Тангенсообразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, осевые плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления тангенсообразного замка с наружным диаметром 9мм, выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена часть лезвия с круглой формой. Ширина режущей кромки - 25мм, толщина полотна - 1,27 мм для сбора костной крошки, наружные зубья -длит направлена к краю полотна лезвия, соединяется к каналу -внутренний 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов - 1 мм, 7 междузубных углублений с каждой стороны лезвия, зубья расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Гидрообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубьями по краю канала для сбора костной крошки- 2мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.</p>	
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм; толщина 1,27 мм	штук	30	15 950,00	478 500,00	<p>Ножка эндпротеза. Материал: Титановый сплав, титоксикантит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без опашивающегося воротника, с наличием двух продольных дескомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полноразмер. Конус диспансионной части имеет усеченную форму с диспансионной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным титоксикантитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмер: 12 стандартных типоразмеров. Облет для компонента с песчико-диффузионной угтем 127 градусом имеет диаметр 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: Диаметр от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Песчико-диффузионный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13.</p>
80	Ножка бедренная Assolade II	штук	50	245 600,00	12 280 000,00	<p>Ножка эндпротеза. Материал: Титановый сплав, титоксикантит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без опашивающегося воротника, с наличием двух продольных дескомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полноразмер. Конус диспансионной части имеет усеченную форму с диспансионной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным титоксикантитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмер: 12 стандартных типоразмеров. Облет для компонента с песчико-диффузионной угтем 127 градусом имеет диаметр 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: Диаметр от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Песчико-диффузионный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13.</p>
81	Головка бедренная Шрукст V40	штук	50	67 895,00	3 394 750,00	<p>Головка. Материал:Кобальт-хромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Облет для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, -6, +8, +12. Конус: 11/13.</p>
82	Чашка ацетабулярная Tident	штук	50	123 165,00	6 158 250,00	<p>Чашка. Материал: Титановый сплав, титоксикантит. Форма: Полусферическая. На полное имеется резьбовое отверстие для фиксации имплантора. В аксиальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без деформирующего металлического блокирующего кольца. Покрытие: Порошковое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным покрытием из мелкодисперсного титоксикантитового покрытия толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации с помощью винтами в вариантах, предусмотренных наличием 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 расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с радиальным расположением 8-12 отверстий.</p>
83	Вкладыш Tident	штук	50	82 870,00	4 143 500,00	<p>Вкладыш. Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по эллипсу. Вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по</p>

84	Винт шлицевый Торк	штук	30	19 875,00	993 750,00	периферии для соосоставления с дергающим винтом винтами чашки. Механизм фиксации: путем импакционного ввинчивания циркулярного винта в заделку вала, в соответствии с технологическим процессом сборки чашки, без дополнительного металлургического блокировочного кольца. Типоразмер: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вектор: с внутренним диаметром 32 мм доукупен к установке в вертлюжком компоненте наружный диаметр которого варьируется от 44 мм. Вытягивает: Стальной, с козырьком 10 градуса
85	Ножка безручная Exact V40 с орфетом	штук	20	104 790,00	2 095 800	Винт для дополнительной фиксации чашки матрицы: Титановый стержень (Т1-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. Ножка. Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клинчатая в 2-х плоскостях, без поротника, со сплюснутыми контурами и сглаженными наружно-проксимальными швом. В проксимальной части на неровной и заливной поверхности нанесены шпатель для контроля глубины погружения в интрамедулярный канал. Вершина покрыта проксимальной частью имплантата для фиксации имплантата. Вершина увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистальную часть цилиндрической формы с коруолированным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмер: 4 градуса. Орфет: 37,5 мм. Колура: 11/13. Композиция: Каждый компонент комплектуется центральным каналом для ушко и широкого диаметра интрамедулярного канала. Матрица изготовлена из титанового сплава Ti-6Al-4V.
86	Головка Струка V40 Online	штук	20	69 050,00	1 381 000,00	Головка. Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 28 мм. Орфет: -4, 0, +4. Канал: 11/13
87	Головка биологичная UTR безручная	штук	20	104 980,00	2 099 600,00	Биологичная головка. Материал: Кобальтхромовый сплав, ультравысокочастотный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: 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. Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм
88	Рентгеноконтрастный костный цемент Simplex P Surgical	штук	20	20 000,00	400 000,00	Рентгеноконтрастный костный цемент. Костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N-Диметилглицерин (0,5 мл), -Гидроксиин 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стирен монономер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Вода Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°C, вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приотворения пропускать через себя песок и фару средней вязкости. Проводитель 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 одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.
				<b>Итого:</b>	<b>92 073 275,00</b>	

4. Результаты голосования членом тендерной комиссии:

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
1	Джамалев Данир Серикович – председатель тендерной комиссии	Допущен	ТОО «Медкор»	
2	Исламбеков Кабарат Башиханович – заместитель председателя тендерной комиссии	Допущен	Сотствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Член тендерной комиссии – Наркыяна Елена Федоровна	Допущен	Сотствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Завесский Владислав Валерьевич	Допущен	Сотствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Копышев Эрик Борисович	Допущен	Сотствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	



№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробнее описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
2			ТОО «Арех Со»	
1	Джанлар Данияр Серимович – председатель тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Истамбетов Кафрат Бекханович – заместитель председателя тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
3	Член тендерной комиссии - Нарджанна Елена Фелиоровна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Залесский Владимир Валерьевич	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Континев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

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

№ лота	Наименование	Выделенная сумма по лоту	Сумма полученных поставщиков по лотам	
			ТОО «Меткор»	ТОО «Арех Со»
1	Система 1,5 пластинная блокирующая, Т-образная 2x5 отверстие	62700,00	62 650,00	
2	Система 1,5 пластинная блокирующая, У-образная 2x5 отверстие	62700,00	62 650,00	
3	Система 1,5 пластинная блокирующая, Маршрут 2x5 отверстие	65500,00	65 450,00	
4	Система 1,5 пластинная блокирующая, Г-образная 2x4 отверстия двусторонняя	62700,00	62 650,00	
5	Система 1,5 пластинная блокирующая, Г-образная 2x4 отверстия правосторонняя	62700,00	62 650,00	
6	Система 1,5 пластинная блокирующая, Пластинная неоткрытая	74400,00	78 350,00	
7	Система 2,0/2,3 Пластинная блокирующая, Т-образная 3x4 отверстие	53400,00	53 370,00	
8	Система 2,0/2,3 Пластинная блокирующая, Изогнутая пластинная	63480,00	63 450,00	
9	Система 2,0/2,3 Пластинная блокирующая, Т-образная 3x6 отверстие	93500,00	93 450,00	
10	Система 2,0/2,3 Пластинная блокирующая, Оффсетная пластинная	105800,00	105 750,00	
11	Система 2,0/2,3 Пластинная блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	73250,00	75 200,00	
12	Кортевальный винт 1,5 мм	181500,00	181 200,00	
13	Финирующий винт 1,5 мм	650000,00	649 000,00	
14	Финирующий винт 2,0 мм	706000,00	705 000,00	
15	Стержень для буренной кости L, R (справ., шарнир) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	1997380,00	1 939 200,00	
16	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	52430,00	50 900,00	
17	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм	149250,00	144 900,00	
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм	228800,00	220 200,00	
19	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	119850,00	116 370,00	
20	Стержень реконструктивный для палецовой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм	1720940,00	1 680 520,00	
21	Стержень для палецовой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм	1228965,00	1 193 175,00	
22	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм	232220,00	225 540,00	
23	Стержень реконструктивный для бовальцеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм	394440,00	3 829 560,00	
24	Верхний стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	4995500,00	4 850 000,00	

25	Фланецкий шпиль канюлированный вертикальный винт 112/795, 100, 105, 110 мм	2402904,00	2 332 904,00
26	Винт компрессионный М8х1,25	647752,00	628 880,00
27	Винт дюймовый 4,5 L - 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	696528,00	676 256,00
28	Вертикальный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	728064,00	706 860,00
29	Профиляка сервокачели, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	616500,00	59 885,00
30	Винт вертикальный самонарезанный 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	4635000,00	450 000,00
31	Винт ступенчатый канюлированный самонарезанный (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28/40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	130590,00	126 790,00
32	Винт короткая головка самонарезанный 4,5х30мм, 35 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	508330,00	493 500,00
33	Винт ступенчатый канюлированный самонарезанный 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.	522375,00	507 150,00
34	Пластичная реконструктивная прямая 100тв. L-118, 120тв. L-142, 140тв. L-166.	441360,00	428 500,00
35	Пластичная прямая узкая с отграниченным контактом, компрессионная тонкая 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	230925,00	224 200,00
36	Пластичная для лучевой кости широкая, левая/правая 30тв., 40тв, 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	268644,00	260 820,00
37	Пластичная для лучевой кости узкая, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	447740,00	434 700,00
38	Винт 2-4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	1775250,00	1 723 500,00
39	Спица без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с переменной заготовкой	316400,00	307 200,00
40	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с переменной заготовкой	109400,00	106 200,00
41	Пластичная прямая дифференциальная для лучевой кости 6 отв., 70тв., 80тв., 90тв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм, 151 мм, 164 мм.	772500,00	750 000,00
42	Пластичная для ключицы дифференциальная II, левая, правая 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	1168020,00	1 134 000,00
43	Пластичная для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	1194800,00	1 160 000,00
44	Пластичная ключицы с крепком IV и V, левая и правая, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 14 мм, (L,R).	106090,00	103 000,00
45	Пластичная прямая дифференциальная для лучевой кости, 6 отв., 80тв., 100тв., 120тв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	424360,00	412 000,00
46	Прокексидальная латеральная плечевая пластичная II, 20тв., 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	741600,00	720 000,00
47	Дистальная медиальная пластичная для плечевой кости II, левая, правая 30тв., 50тв., 70тв., 80тв., (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	325480,00	316 000,00
48	Дистальная латеральная пластичная для плечевой кости II, левая, правая 40тв., 60тв., 80тв., 100тв., (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	325480,00	316 000,00
49	Прокексидальная латеральная большеберцовая пластичная IV, левая, правая IV, 70тв., 90тв., 110тв., (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	585040,00	568 000,00
50	Дистальная медиальная большеберцовая пластичная II, левая, правая II 60тв., 80тв., 100тв., 120тв., (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	1297800,00	1 260 000,00
51	Дистальная латеральная малоберцовая пластичная VI, левая, правая 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	2652250,00	2 575 000,00
52	Дистальная латеральная бедренная пластичная II, левая, правая, 70тв., 80тв., 90тв., 13 отв., 140тв., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	283044,00	274 800,00
53	Винт блокующийся 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	669500,00	650 000,00
54	Винт блокующийся (115) 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.	2379300,00	2 310 000,00
55	Винт блокующийся 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, 48 мм.	339900,00	330 000,00
56	Кортикальный винт полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	51500,00	50 000,00
57	Кортикальный винт полностью резьбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	72100,00	70 000,00
58	Стержень, Раша D-3,2 L-180, 200мм	161680,00	156 980,00
59	Винт ступенчатый канюлированный самонарезанный 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	357575,00	347 750,00
60	Пластичная реконструктивная R88 120тв. L-119 мм, 140тв. L-145 мм	127464,00	123 750,00
61	Пластичная реконструктивная R88 120тв. L-159 мм, 140тв. L-174 мм	254928,00	247 500,00
62	Пластичная У-образная реконструктивная 120тв.	342025,00	332 065,00
63	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 2,5х1,1	112909,00	109 620,00
64	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 3,5х1,1	109015,00	105 840,00
65	Отвертка под шестигранник S 3,5	57103,00	55 440,00
66	Сверло 2,0/150	48669,00	47 250,00
67	Сверло 3,2/250	77868,00	75 600,00
68	Сверло 3,2/250	77868,00	75 600,00



6	Система 1,5 шестигранная блокирующая, Пластиковая изогнутая	штук	5	15 670,00	78 350,00	Пластиковая блокирующая, Пластиковая изогнутая, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
7	Система 2,0/2,3 Пластиковая блокирующая, Т-образная 3Х4 отверстие	штук	3	17 790,00	53 370,00	Пластиковая блокирующая, Т-образная 3Х4 отверстие, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
8	Система 2,0/2,3 Пластиковая блокирующая, Изогнутая пластинка	штук	3	21 150,00	63 450,00	Пластиковая блокирующая, Изогнутая пластинка, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
9	Система 2,0/2,3 Пластиковая блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстие	штук	5	18 690,00	93 450,00	Пластиковая блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстие, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Система 2,0/2,3 Пластиковая блокирующая, Офсетная пластинка	штук	5	21 150,00	105 750,00	Пластиковая блокирующая, Офсетная пластинка, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
11	Система 2,0/2,3 Пластиковая блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	штук	5	15 040,00	75 200,00	Пластиковая блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластиковая подготовка из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
12	Кортикальный винт 1,5 мм	штук	30	6 040,00	181 200,00	Кортикальный 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 лезвия винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонаправляются винты/лезвия, которые миницирируют "выход", конструируя 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	6 490,00	649 000,00	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 лезвия винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонаправляются винты/лезвия, которые миницирируют "выход", конструируя 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	7 050,00	705 000,00	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 лезвия винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самонаправляются винты/лезвия, которые миницирируют "выход", конструируя винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
Итого:				2 320 820,00		

ООО «Адрес Сов.» г. Алматы, мкр. Нур Алматы, ул. Е. Рахмадиева, д. 35.

№ листа	Наименование	Единиц	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
---------	--------------	--------	--------	------	-------	----------------------



15	Стержень для безрентной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	штук	20	96 960,00	1 939 200,00	Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов безрентной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи 2-х дистального лезвия направляется возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержня d=9 мм, 10 мм, стержня изогнута на radius 2800 мм. На поверхности дистальной части стержня 2 продольных канавки расположены на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6 мм. Канавки начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированы, диаметр возможности создания компрессии в дистальной и проксимальной части 5 мм. Должна быть левая. Двухточечный универсальный, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку безрентной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15 мм и 30 мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации малых костей. 2 резьбовых отверстия в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и анатомическом методе фиксации под винты 4,5 мм от олю. динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35 мм, позволяющее провести компрессию резьбовое отверстие под винт 4,5 мм от вершины стержня на расстоянии 72 мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовых отверстия под винты 4,5 мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15 мм и 25 мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и олю. динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под съёмной и компрессионный винт длиной 25 мм. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материалов: С - 0,03% max, Si - 0,02% max, Mn - 0,02% max, Ni - 0,02% max, P - 0,0025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 1,4% max, Cu - 0,05% max, Fe - остальное.
16	Винт дистальный (длина/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	штук	10	5 090,00	50 900,00	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8 мм, высотой 6 мм под стандартную отвертку фрезированная с 6 без использования метки. Факельная часть винта имеет конусное начало, вершина угла - 90°. Конусное начало имеет 3 подложки длиной 10 мм, под углом 30° и выдута по радиусу R20 мм. Радианта угла должна быть отмечена по критериям безопасности и совместимости с другими канюлированными инструментами. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материалов: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, Ni - 0,025% max, P - 0,0025% 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.
17	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	штук	10	14 490,00	144 900,00	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба непонная, матурирует в дистальной части винта на промежутке 25 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8 мм высотой 6 мм под стандартную отвертку S5 мм (глубина стандартного шлица 3,7 мм). Винт имеет самоприводную резьбу что позволяет фиксировать его без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменной толщиной. Диаметр 4,5 мм на длине 2,5 мм, вершина угла - 120°. Переходит в диаметр 6,5 мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подложки под углом 15° и выдута по радиусу R20 мм. Радианта угла должна быть отмечена по критериям безопасности и совместимости с другими канюлированными инструментами. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материалов: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, Ni - 0,025% max, P - 0,0025% 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.
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	штук	60	3 670,00	220 200,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ноже винта под углом, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под стандартную отвертку S3,5 мм (глубина стандартного шлица 2,5 мм). Винта должна иметь самоприводную резьбу что позволяет фиксировать их без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершина угла - 60°. Конусное



					<p>Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материалы изготовления: сплав титана, соответствующий между прочим ISO 5832; для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Титан, техническое нормативное: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Подпроявление изделия: механическое; подпроявление черное; полирование: замачивание; индустриальная обработка.</p>
23	<p>Стержень реконструктивный для большойберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.</p>	штук	40	<p>95 739,00 3 829 560,00</p>	<p>Стержень каналопротравленный для фиксации переломов большойберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень каналопротравленный. Диаметр каналопротравленного канала в дистальной части 5 мм. Каналопротравленный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистальной части стержня осуществляется для каждого размера стержня. Дожима быть возможность создания компрессионной фиксации для дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки резьбовых отверстий и одно динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от кончика стержня на расстоянии 55мм от кончика стержня по радиусу R=40мм. Резьбовое отверстие имеет шаг 1,3мм и шаг 1,3 и по менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстия от кончика стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от кончика стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на проксимальной части стержня. Дистальная часть с отверстием на расстоянии 55мм от кончика стержня по радиусу R=40мм. Резьбовое отверстие обеспечивает фиксацию в верхней части и обеспечивает ограничение внутреннего движения во время процедуры имплантации. В каналопротравленные отверстия можно вкрутить в порядке замещения винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Минимум 6 диаметров в диаметре от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантат должен быть оценен на его изготовление - марка/класс стали, соответствующий между прочим стандарту ISO 5832/1 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Сталь, техническое нормативное: 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	<p>Вертебральный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p>	штук	50	<p>97 000,00 4 850 000,00</p>	<p>Каналопротравленный вертебральный стержень. Используется для фиксации межverteбральных, позвоночных и позвоночных переломов, многооскольных переломов вертебрально-позвоночной области, чрезвертебральные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, d=9мм, 10 мм, 11 мм. Диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть, диаметр дистальной части D=17мм. Диаметр каналопротравленного отверстия 5мм. Шестигранный угол 130°. В проксимальной части отклонена под углом 6° отверстие диаметром 6,5мм под анатомический винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продолжных канала, которые обеспечивают внутреннее движение во время процедуры имплантации. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 14мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зеленый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных каналопротравленных вертебральных стержней. Имплантат должен быть оценен по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий между прочим стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческих органах. Титан, техническое нормативное: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Подпроявление изделия: механическое; полирование: черное; полирование: замачивание; индустриальная обработка.</p>

25	Фиксационный канюлированный винт 11/2, 7/95, 100, 105, 110 мм	штук	56	41 659,00	2 332 904,00	Фиксационный канюлированный винт (песочный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шее и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное жало, вершинный угол - 120°. Конусное жало имеет 3 подточки по spirally под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под сленый винт и компрессионный конус. Резьба на длине 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки сленного винта и для углубления проходящего через ось винта, размером 3x3мм, служащие для точной компрессионного жюма 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 0,9мм и продолжают на расстоянии 40мм, углубляясь до расстояния 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть опенены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое, вибрирование. Винт золотого цвета.
26	Винт компрессионный М8х1,25	штук	56	11 230,00	628 880,00	Винт компрессионный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (песочного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на прожуге 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр резьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта вытоплен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть опенены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое, вибрирование. Черное; полирование: заканичивание, вибрирование.
27	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	штук	112	6 038,00	676 256,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ноже винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Голова винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное жало, вершинный угол - 60°. Конусное жало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть опенены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое, полирование; заканичивание, вибрирование; вибрирование; обработка.
28	Вертулжкий стержень, 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	штук	6	117 810,00	706 860,00	Канюлированный вертулжкий стержень, неканюлируется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многоскольчатых переломов вертельного-подвертельного области, чрезвертельных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи теленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части для фиксационных отверстий диаметр 11мм под шлицый винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротригационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутренней жесткости и давления во время проледуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - стержень.



29	Проволока серпанчатая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	штук	5	11 971,00	59 855,00	Нашиптовать только с витками и набором инструментов предназначенным для нашиптовки каннонированных вертушлий стержней. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, нашиптованных в челюсть титана, органика. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка.
30	Винт кортикальный самопротяжной 3,3x12мм, 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	3 000,00	450 000,00	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. Иметь шпиг под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта, на всю длину ножки. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, нашиптованных в челюсть титана, органика. Технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Fe - остальное.
31	Винт каннонированный самопротяжной (диаметр резьбы, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28x40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	штук	10	12 679,00	126 790,00	Спонтонные каннонированные 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 шпиг под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр каннонированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, нашиптованных в челюсть титана, органика. 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 кортикальный самопротяжной 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	штук	150	3 290,00	493 500,00	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 шпиг под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта, на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, нашиптованных в челюсть титана, органика. 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.
33	Винт оплотняющий каннонированный самопротяжной 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.	штук	35	14 490,00	507 150,00	Каннонированные 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 шпиг под шестигранную каннонированную отвертку S5. Диаметр каннонированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, нашиптованных в челюсть титана, органика. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографией. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
34	Пластина реконструктивная дрява 10шт. L-118, 12шт. L-142, 1шт. L-166.	штук	10	42 850,00	428 500,00	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трупчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Кольцевые отверстия под кортикальные винты диаметр 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интродуцировать кисти. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и



	Спица с ушком, L=400 мм, d=2,0 мм с персиковой заливкой	штук	50	2 124,00	106 200,00	<p>12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Испытания хирургических нежестяных, цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части (перова). Диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовик спицы должен быть длиной 100 мм. Диаметр спицы от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус пригнущения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм<sup>2</sup>. Спица с ушной подушкой должна выдерживать основное усилие на сдвиг ушка не менее 120 кгс (1177 н).</p> <p>Ушко на спице должно быть образовано выпуклой сфероидальной формой при помощи серкера 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.</p> <p>Ушка прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, выплантажируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Каршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых биокоррозионных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь резьбу винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Конструкция резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых биокоррозионных 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 дуги между центрами отверстий 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 ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>
41	Пластина прямая дифферанная, для локтевой и лучевой костей, 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штук	20	37 500,00	750 000,00	<p>Ушка прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, выплантажируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Каршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограничительный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых биокоррозионных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь резьбу винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Конструкция 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 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые биокоррозионные 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 дифферанной 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 ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>
42	Пластина для ключицы дифферанная II лева, правая 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	штук	20	56 700,00	1 134 000,00	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, выплантажируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина должна быть предназначена под биокоррозионные винты диаметром не более 3,5 мм и створов круглых биокоррозионных отверстий в пластине за счет конической формы краев. Конструкция резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых биокоррозионных 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 дифферанной 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 ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	Пластина для ключицы с дугами для расширения II лева, правая 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 112 мм, 124 мм, 135 мм.	штук	20	58 000,00	1 160 000,00	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, выплантажируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Каршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. За счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых биокоррозионных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. В дугах пластины должны быть 6 круглых биокоррозионных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них минимальное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых биокоррозионных 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 дуги между центрами отверстий должна составлять 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 ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>
44	Пластина ключичная с	штук	2	51 500,00	103 000,00	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, выплантажируемых в организм человека и иметь анатомическое покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контуру. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Каршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. За счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых биокоррозионных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. В дугах пластины должны быть 6 круглых биокоррозионных отверстий под винты диаметром не менее 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них минимальное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых биокоррозионных 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 дуги между центрами отверстий должна составлять 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 ушколку с маркировкой завода изготовителя.</p>

	Крючок IV и V, левая и правая, Чотв., 50тв., 60тв., 70тв., - 14 мм, (L,R).				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 располагаться у дистального конца пластины, губная кромка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь отшлифованный контакт с костью и возможность минимально нависающей установки за счет конической формы края. Конструкция стволки 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. Шпирная дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную уткувку с маркировкой завода-изготовителя.
45	Пластина прямая дифферная, для плечевой кости, 6 отв., 80тв., 100тв., 120тв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	штук	10	41 200,00	412 000,00
46	Проксимальная дистальная плечевая пластина II, 20тв., 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	штук	10	72 000,00	720 000,00
47	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 30тв., 50тв., 70тв., 90тв., (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	штук	5	63 200,00	316 000,00

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 располагаться у дистального конца пластины, губная кромка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь отшлифованный контакт с костью и возможность минимально нависающей установки за счет конической формы края. Конструкция стволки 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. Шпирная дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную уткувку с маркировкой завода-изготовителя.

Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного 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 нависающей установки за счет трапециевидной формы края. Конструкция стволки круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифферной части пластины должны быть не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий под винты диаметром не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Шпирная дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную уткувку с маркировкой завода-изготовителя.

Проксимальная дистальная плечевая пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для сина Киршнера, позволяющее корректно расположить, позиционировать пластины. Пластина должна иметь отшлифованный контакт с костью и возможность минимально нависающей установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволки круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна быть 3 круглых



						<p>блокировочных отверстий под винта диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многоточечное вращение лежачих винтов. В дифференциальной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить профилактику фиксации кортикальных винтов диаметром не более 3,5 мм, вставленных в нейтральной положении, либо обеспечить 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 упиловку с маркировкой завода изготовителя.</p>
48	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 407х, 807х, 1007х. (L, R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.</p>	штуки	5	63 200,00	316 000,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из нержавеющей стали, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серо расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для слити Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крева. Конструкция стволы круглых зажимания по типу холодного пластмассового приприваивания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в высоту, позволяющих осуществлять через них многоточечное вращение винтов. В дифференциальной части пластины должна быть одно овальное отверстие, позволяющее проводить профилактику фиксации кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, вставленным в нейтральном положении, либо обеспечить 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 11,0 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 упиловку с маркировкой завода изготовителя.</p>
49	<p>Проксимальная латеральная болюсберцовая пластина IV, левая, правая IV, 707х, 907х, 1107х. (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	штуки	10	56 800,00	568 000,00	<p>Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нержавеющей стали, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь небольшое коллиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела болюсберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для слити Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крева пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов в пластине. В межфрагментарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 5,0 мм, высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упиловку с маркировкой завода изготовителя.</p>
50	<p>Дистальная медиальная болюсберцовая пластина II, левая, правая II 607х, 807х, 1007х. (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	штуки	20	63 000,00	1 260 000,00	<p>Дистальная медиальная трибальная пластина должна быть изготовлена из нержавеющей стали, 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 иметь коническое расширение в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела болюсберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для слити Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крева пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов в их зажимания по типу холодного пластмассового приприваивания. В межфрагментарной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно</p>

						<p>из них в количестве, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять, через них многопараллельное введение винтов. В дифференциальной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить продольную фиксацию кортикальными винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, оставшие круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 133,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p> <p>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 макобертельной кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для синда Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально нависающей установки за счет конусообразной формы края пластины. Конструкция ствольного блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластины должна быть 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять, через них многопараллельное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить продольную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшие 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 упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
51	<p>Дистальная макобертельная пластина VI лева, правая дотр, 5отр, ботр, 7отр, 8отр, (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	штук	50	51 500,00	2 575 000,00	<p>Дистальная латеральная пластина II, левая, правая, 7отр, 8отр, 9отр., 13 отр., 14отр. (L,R) 138 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>
52		штук	4	68 700,00	274 800,00	<p>Дистальная латеральная пластина II, левая, правая, 7отр, 8отр, 9отр., 13 отр., 14отр. (L,R) 138 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>
53	<p>Винт блокировочный 5 Ох 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	штук	100	6 500,00	650 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь редуцированные концы (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпинка. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Винт должен иметь шлиц титана Standtite, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
54	<p>Винт блокировочный (I,II,III) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	штук	700	3 500,00	2 310 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 редуцированные концы (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь</p>

55	Винт бронированный 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	штук	100	3 300,00	330 000,00	Гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлицы типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента. Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кройки (саморез). Самопроникающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конусная с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлицы типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
56	Винт блокирующий (кортикальный) 3,5x 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	штук	20	2 500,00	50 000,00	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 шпиль.
57	Кортикальный винт, полностью резьбой 4,5x26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	штук	20	3 500,00	70 000,00	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 шпиль.
58	Сержень Раша D-3,2 L-180, 200мм	штук	20	7 849,00	156 980,00	Сержень Раша, диаметр 3,2 мм, длиной 180 мм. Сержень имеет самонережущую резьбу, один из концов сержня должен быть Г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
59	Винт канюлированный самопроникающий 5,0x32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	штук	25	13 886,00	347 150,00	Канюлированные винты: диаметр винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Вершины резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Вес винта имеет самопроникающую резьбу, что позволяет их фиксировать без подложивания нити. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности без процедуры магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Ni - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Fe - остальное.
60	Пластина реконструктивная R88 12отв. L-159 мм, 14отв. L-174 мм	штук	3	41 250,00	123 750,00	Пластина реконструктивная прямая неотуганн, радиус кривизна 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 и от 12 до 14. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека. Материал изготовления - нержавеющей 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% max., Fe - остальное.
61	Пластина реконструктивная R108 8отв L-119 мм, 10отв. L-145 мм	штук	6	41 250,00	247 500,00	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус кривизны R108мм, Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фрезированные, размер фрезы 1,3x4,5мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека. Материал изготовления - нержавеющей 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% max., Fe - остальное.
62	Пластина У-образная реконструктивная 12отв.	штук	5	66 413,00	332 065,00	Пластина У-образная реконструктивная 12отв. 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 12отв. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурой

					Матрица-резонансной томографии. Матрица изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешовещеский органки. Сталь техническое нормки: 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.	
63	Отвертка под шестигранник канонированная Sxd 2,5x1,1	штук	1	109 620,00	109 620,00	Отвертка под шестигранник канонированная Sxd 2,5x1,1 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канонированная, диаметр канонированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхности рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
64	Отвертка под шестигранник канонированная Sxd 3,5x1,1	штук	1	105 840,00	105 840,00	Отвертка канонированная S3,5 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канонированная, диаметр канонированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхности рукоятки рифленая, сплавлена в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
65	Отвертка под шестигранник S 3,5	штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S3,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхности рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
66	Отвертка под шестигранник S 2,5	штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S2,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхности рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
67	Сверло 2,0/150	штук	3	15 750,00	47 250,00	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
68	Сверло 3,2/250	штук	3	25 200,00	75 600,00	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
69	Сверло 4,5/350	штук	2	28 980,00	57 960,00	Сверло с изверженной пилой 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 лазером изверженной пилой на расстоянии 240мм, Берущие свое начало с отрезка 30мм с пилой 5 мм до отрезка 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
70	Сверло канонированное 3,2/1,2/200	штук	1	118 440,00	118 440,00	Сверло канонированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°, Сверло канонированное, диаметр канонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
71	Переходник стержень/балка для стержней 4-5 мм, и бакоопор 8 мм.	штук	20	24 791,00	495 820,00	Система внешней фиксации для черепного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: самонережающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантационных элементов (завки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом, материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon Black). Подушка для алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм, большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицированы под размер фиксирующихся элементов (завки, переходники). Материал изготовления: алюминированная сплав. Опора пружина длиной 65 мм и конусная под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицированы под размер фиксирующихся элементов (завки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновыми стопорными кольцами для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления: алюминированная антикоррозийная сталь. Замок, используется для верной 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 поверхности замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цепочная маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления: сплав алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов.



						элементов между собой под необходимыми углами и плоскостями, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синия и серая цветом. Материал: алюминий.
72	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	штук	10	24 791,00	247 910,00	Для сбора и монтажа аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено специализированные инструменты: направляющие Шпана диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно резонанционные ключи, бокс для хранения и стержнями. Условия эксплуатации: в автомобиле при температуре 121-134 °С.
73	Остеотом Lambotte 16x250мм	штук	1	54 180,00	54 180,00	Стержень с импрегтированной палкой, диаметр 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий из нержавеющей стали. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицированы под размер фиксирующего элемента (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Полуручная автоматическая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминий/сталь. Опора прямая длиной 65 мм и пологая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицированы под размер фиксирующего элемента (замки, переходники), имеет крепежную зубчатую часть, с резиняным стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления алюминий/сталь. 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 50x20x30 мм, на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 шлица, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синия и серая цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскостью, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синия и серая цветом. Материал изготовления сталь алюминия. Для сбора и монтажа аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрено специализированные инструменты: направляющие Шпана диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно резонанционные ключи, бокс для хранения и стержнями. Условия эксплуатации: в автомобиле при температуре 121-134 °С.
74	Остеотом Lexer 30x220мм	штук	1	44 100,00	44 100,00	Остеотом Lambotte 16x250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоуглольный, толщиной 4мм. Рабочая часть остеотома острая, на расстоянии 45мм от конца обуха инструмента Материал изготовления: Медицинская алюминированная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 25мм, сплавится на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 30мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шелка, ослинивающая рабочую часть, и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская алюминированная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
75	Бедренный компонент Scorpio NRG	штук	40	232 150,00	9 286 000,00	Эндопротез коленного сустава неактивной 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: бедренный, большеберцовый, вкладыш. Бедренный компонент: Материал:кобальт-хромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единичный радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенную чашечку. Мышечки имеют единичный радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дисциальных мыщелков нанесены дерогационные ножки. В задней части межкостяговой зоны имеется блок для взаимодействия со стабилизационным вкладышем вкладыша. Тип: С замкнутыми нити с сохранением задний крестообразной связи. Типоразмер: 6 типоразмера для правого и левого компонентов. Медицинско-дентальный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина инсталляционного и заднего фиксатора 8 мм. Тип фиксации: цементная.
76	Большеберцовый (тнбамальца) компонент Scorpio	штук	40	134 325,00	5 373 000,00	Эндопротез коленного сустава неактивной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать

						<p>антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p><b>Большеберцовый компонент:</b> Материал: Кобальт-хромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. По периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет кинематическую форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6 типоразмеров. Передающие размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота кинематической ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная.</p>
77	Вкладыш большеберцовый (тубилярный) Scorpio X3	штук	40	94 940,00	3 797 600,00	<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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p><b>Большеберцовый вкладыш:</b> 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 сферической дуги. Диаметр основания не превышает 420 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скруглены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента.</p> <p>Толщина вкладыша с учетом толшины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного закликивания на большеберцовом компоненте. Подготовка к материалу: Согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Сертификат для обмена типоразмеров.</p>
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P	штук	40	20 000,00	800 000,00	<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 устанавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p><b>Рентгеноконтрастный костный цемент:</b></p> <p><b>Костный цемент</b>      Должен содействовать 2 степенно утакованным компонентам.      Один компонент: ампула, содержащая жидкий компонент, полная доза следующего состава: 20 мл.      -N, N-диэтилтолидин 0,5 мл,      -N, N-диэтилтолидин 1,5 мл,      -1-гидроксинон 1,5 мл.      Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава: 40 гр:      -Метилметакрилат-стриен коллоидер 30 гр.      -Диэтилметакрилат 6 гр.      -Полиметилметакрилат 6 гр.      -Бария Сульфат 4 гр.      Температура эзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу так и в фазе средней вязкости. Промышленный цемент официально разрешает применять цемент как в фазе низкой. Время работы от 7 до 8 минут.      Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм ширина 25 мм.	штук	30	13 950,00	478 500,00	<p>Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Syntex. Механизм крепления — зацепляющийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости</p>

	толщина 1,27 мм				полотна заклад, длиной 23мм с маркировочной меткой – полней установка. Зубчатый элемент лезвия с лентооборачивателем- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Галтсеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных лезвием размером длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления галтсеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала - путем лазерной правки. Ширина режущей крошки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия округлена, длина рабочей части - 100 мм. Зубчат с каждой стороны, направлены к канавку для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей крошки, с увеличением эффективности реза. Гривообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Матрица- медноникелевая нержавеющая сталь.	
80	Ножевая безручная Ascotlade II	штук	50	245 600,00	12 280 000,00	Ножевая эндолпротеза. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных дескомпенсирующих борозд по бокам, без дугарельной стороны по фронтальной плоскости. Шейка имеет подкову. Концы лезвийной части имеет усеченную форму с дугарельной стороны - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно с шестью-дифференциальным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 38 мм с увеличением продольноналично увеличение размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 95 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шесть-дифференциальный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 1/13.
81	Головка безручная Struck V40	штук	50	67 895,00	3 394 750,00	Головка: Матрица-Кобальтхромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Offset: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 1/13
82	Чашка алетабударная Trident	штук	50	123 165,00	6 158 250,00	Чашка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полуферрическая. На носике имеется резьбовое отверстие для фиксации имплантатора. В экзотриальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша. Без дополнительного металлического биоматериала кольца. Покрытие: Пороховое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным покрытием мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью долговременной фиксации спонгиозными вставками у вариатов, преимущественно наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмер: 17 типоразмера в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Вариаты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий
83	Вкладыш Trident	штук	50	82 870,00	4 143 500,00	Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полуферрическая, по эватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с деротационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем инъекционного вливания циркулярного вкладыша вкладыши в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического биоматериала. Типоразмер: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертикальный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Вариаты: Стандартный, с коаркром 10 градусов
84	Винт сгонгрозный Торк	штук	50	19 875,00	993 750,00	Винт для дополнительная фиксации чашки матрица: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
85	Ножевая безручная Exciter V40 с offsetом	штук	20	104 790,00	2 095 800	Ножевая. Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сдвинутыми контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на интрамедулярный канал. Верхняя поверхность нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в имплантатора. Вершинная поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации цилиндрической формы с конусообразным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмер: 4 типоразмера. Длина компонента 150 мм. Шесть-дифференциальный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Offset: 37,5 мм. Конус: 1/13. Композиция: Каждый компонент комплектуется перфранкатором двух типов для ушко и шпирого диаметра имплантатора. Матрица: Изготовленная центральная матрица: полиметаллический (РММ).

86	Головка Штулет V40 Orthinox	штук	20	69 050,00	1 381 000,00	Головка: Материал: Перманентная сталь. Диаметр: 28 мм. Объект: -4, 0, +4. Колес: 11/13 Винтодринга головки: Материал: Ковалитокромоковый сплав, ультравысокомодульный полиэтилен от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 мм до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диаметра от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм
87	Головка бодрицева биологрия ЦНР	штук	20	104 980,00	2 099 600,00	Рентгеноконтрастный костный цемент Костный цемент Должен собой представлять 2 ступенно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N,N-диметилтолидин 0,5 мл, -Тироксин 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стирен композимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Вария Сульфат 4 гр. Температура эзотермической реакции не более 60°C. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы вязкой и фазу средней вязкости. Провязкоцитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе вязкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является однократовой и поставляется в стерильной упаковке.
88	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P	штук	20	20 000,00	400 000,00	
			<b>Итого:</b>	<b>92 073 275,00</b>		

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

За данное решение проголосовали:  
3А – 5 голосов.  
Воздержавшихся и проголосовавших против нет.

Председатель  
тендерной комиссии:  
Заместитель председателя  
тендерной комиссии  
Члены тендерной комиссии:



*(Handwritten signatures)*

Джанжаев Д.С.  
Исламбетов К.В.  
Наружкина Е.Ф.  
Заксеский В.В.  
Конибаев Э.Б.  
Бурякбаев Е.Т.

Секретарь тендерной комиссии: