

Протокол по вскрытию конвертов с тендерными заявками, представленными потенциальными поставщиками для участия в тендере по закупке металлических изделий (металлоконструкция для травяного люги в компонентной для ландшафтно-зеленого строительства).

14.02.2022 года, 16:00 ч.

Тендерная комиссия в следующем составе:

Джапаров Жанар Серикович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача КИПТ «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.
 Исламбетов Каригат Владимирович – заместитель председателя тендерной комиссии, заместитель главного врача по лечебной работе.
 Нарзажан Есенпаев Османович – и.о. заместителя по экономическим вопросам главного врача.
 Зайтескин Владимир Валерьевич – юрист.
 Конаев Эрик Борисович – заместитель председателя многофункциональной и совместной службы.
 Назначить секретарем тендерной комиссии Бурганбаев Ербол Тотаевич – экономист.

14.02.2022 года в 16:00 ч. в КИПТ «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул. Державинского, 9, административном корпусе, экономическом отделе проведены процедура вскрытия конвертов с тендерными заявками.

1. Тендерная документация, скан-копии с сайта <https://e-tender.kz> доступными потенциальными поставщиками:

- 1.1. ТОО «АйбекКор» г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Вайтано», квартал Каргалды, дом 46;
- 1.2. ТОО «Арыс Со» г. Алматы, мкр. Нур Алматы, ул. Е. Рахмадиева, д. 35.

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

2.1. ТОО «МейКор» г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Вайтано», квартал Каргалды, дом 46;

№ лота	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Система 1,5 шпалевая блокнурпоющая, Т-образная 2x5 отверстий	штук	5	12 530,00	62 650,00	Пластиковая блокнурпоющая, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая изготовлена из биоразлагаемого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластиковые экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластике уменьшают раздражающее действие мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластиков) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
2	Система 1,5 шпалевая блокнурпоющая, У-образная 2x5 отверстий	штук	5	12 530,00	62 650,00	Пластиковая блокнурпоющая, У-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая изготовлена из биоразлагаемого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластиковые экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластике уменьшают раздражающее действие мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластиков) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
3	Система 1,5 шпалевая блокнурпоющая, Матрица 2x5 отверстий	штук	5	13 090,00	65 450,00	Пластиковая блокнурпоющая, Матрица 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая изготовлена из биоразлагаемого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластиковые экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластике уменьшают раздражающее действие мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластиков) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
4	Система 1,5 шпалевая блокнурпоющая, L-образная 2x4 отверстий левосторонняя	штук	5	12 530,00	62 650,00	Пластиковая блокнурпоющая, L-образная 2x4 отверстий левосторонняя, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая изготовлена из биоразлагаемого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластиковые экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластике уменьшают раздражающее действие мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластиков) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
5	Система 1,5 шпалевая блокнурпоющая, L-образная 2x4 отверстий правосторонняя	штук	5	12 530,00	62 650,00	Пластиковая блокнурпоющая, L-образная 2x4 отверстий правосторонняя, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластиковая изготовлена из биоразлагаемого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластиковые экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластике уменьшают раздражающее действие мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластиков) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.

6	Система 1,5 пластина блокирующая, Пластина изолгута	штук	5	15 670,00	78 350,00	Пластина блокирующая, Пластина изолгута, 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 пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
7	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х4 отверстие	штук	3	17 790,00	53 370,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х4 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 пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
8	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Изогнутая пластина	штук	3	21 150,00	63 450,00	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 пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
9	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 отверстие	штук	5	18 690,00	93 450,00	Пластина блокирующая, Т-образная 3Х6 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 пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
10	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Офсетная пластина	штук	5	21 150,00	105 750,00	Пластина блокирующая, Офсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
11	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	штук	5	15 040,00	75 200,00	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование напластов (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 вытравливания, максимальное соотношение удержания лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самокативающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выкол", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
13	Фиксирующий винт 1,5 мм	штук	100	6 490,00	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 вытравливания, максимальное соотношение удержания лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самокативающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выкол", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
14	Фиксирующий винт 2,0 мм	штук	100	7 050,00	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 вытравливания, максимальное соотношение удержания лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самокативающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выкол", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.

2.2. ГОУ «Федер. Стор.» г. Алматы, МРР. Тур. Далак, ул. Е. Рамадинаев, д. 35					Итого:	2 320 820,00
№ докум.	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
15	Стержень для бездренной кости L ₁ 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 бездренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и репротрационном методах лечения), вводится вглубь и репротрадным методом. Длина L – от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксирующ стержень при помощи дистантного целепараллельного кольца до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня при помощи кольца, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержня d=9 мм, 10 стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистантного отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистантной части стержня в оси диаметрических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистантной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Любкая быть возможность создания компресии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правые и левые. Длинной универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на любую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бездренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий: 2 чересболовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при репротрадном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышешков: 2 чересболовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертебра под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и анкерном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм канюлированные в шейку бедра. Дистальные винты 6,5мм и динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертебра. В дистантной 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 вертебра, одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертебра. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под шпатель и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в японский организм. Сталь техническое нормативы: 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.
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 фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и изгибах по радиусу R20мм. Изгибистота должна быть оценена по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в японский организм. Сталь техническое нормативы: 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 канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	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. Резьба винтовая, выступает в дистантной части винта на промежутке 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 самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° радиусу R20мм. Изгибистота должна быть оценена по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в японский организм. Сталь техническое нормативы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0%

				<p>Углубления проходящие через ось винта, диаметр 3,5±0,04 мм, служащие деградацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть очищены по критериям безопасности и совместности с протезируемым магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,6% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
<p>22</p> <p>Винт дистальный 5.0 L-35 - 53 мм.</p>	<p>штук</p> <p>60</p>	<p>3 759,00</p> <p>225 540,00</p>	<p>Стержень канюлированный для фиксации вертелов большойберцовой кости. Диаметр стержня d=9 мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8. Фиксация стержня при помощи дистального цецепадрителл возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессионной проволоки для дистальной части стержня. В проксимальной части имеется 5 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух расположенных от вершины стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части позволяют провести стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40 мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположено не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6 мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 5 мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40 мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезируемым магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,6% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>	
<p>23</p> <p>Стержень реконструктивный для большойберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.</p>	<p>штук</p> <p>40</p>	<p>95 739,00</p> <p>3 829 560,00</p>	<p>Канюлированный вертлужный стержень. Изготавливается для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многокостных переломов вертикально-повернутой области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цецепадрителл в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отогнута под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шесть углов 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под песчаный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антротрандонный винт на расстоянии 12 мм от вершины стержня. Расстояние между осми фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 170 мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189 мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5 мм длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. Два</p>	
<p>24</p> <p>Вертельный стержень, 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p>	<p>штук</p> <p>50</p>	<p>97 000,00</p> <p>4 850 000,00</p>		

						<p>наружной поверхности дистальной части стержня накладываются для продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления по длине стержня, имплантанта. Глубина каждого канала 0,4мм. Канала расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Канала начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень усиленный, 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 канализированных вертебральных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с другими медицинскими резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; покрытие: черное; маркировка: механическое; полирование: вакуумное; инфракрасная обработка.</p>
25	Фиксационный канализированный вертебральный винт L1/2/7/95, 100, 105, 110 мм	штук	56	41 659,00	2 332 904,00	<p>Фиксационный канализированный винт (спецнайд) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канализированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Резьбовая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под срезной винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки срезного винта и два углубления, проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие для установки компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Канала начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с другими медицинскими резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832; для изделий, имплантируемых в человеческий организм: Титан, техническое нормативное: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование: черное; покрытие: вакуумное; инфракрасная обработка. Винт золотого цвета.</p>
26	Винт компрессионный М8х1,25	штук	56	11 230,00	628 880,00	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части канализированного вертебрального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канализированного (специал) винта. Размеры винта: Резьба М8х1,25мм на протяжении 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20°, завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр наружной поверхности 6,8мм. Шпигл винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканализированный. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с другими медицинскими резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832; для изделий, имплантируемых в человеческий организм: Титан, техническое нормативное: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование: черное; покрытие: вакуумное; инфракрасная обработка.</p>
27	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	штук	112	6 038,00	676 256,00	<p>Винт дистальный - диаметр винта должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самопрочноую резьбу что позволит фиксировать их без использования метки. Резьбовая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с другими медицинскими резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832; для изделий, имплантируемых в человеческий организм: Титан, техническое нормативное: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25%, Ni - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование: вакуумное; инфракрасная обработка.</p>
28	Вертухающий стержень 130° -	штук	6	117 810,00	706 860,00	<p>Канализированный вертухающий стержень, используется для фиксации межverteбральных транспертильных и</p>

	10х340, 360, 380 мм, правый и левый				<p>подверженных перекомам, многоосевым, чистых, перекомам, вертикально-подвергнутой области, чрезмерные перекомы шейки безрезной части. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи несаморасширяющейся в детали и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канонированного отверстия 5мм. شعاعный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шестерни винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно дистальное 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 нанесение порционного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности попеременно 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 андроправный, цвет -. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенных для имплантации канонированной вертикальной стержня. Имплантаты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с проледррами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., P - остальное. Погрешности изделий, механическое: полирование черное, покрытие, заканичивающее, вибрационная обработка.</p>
29	Проволока сердечная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	штук	5	11 971,00	<p>Проволока сердечная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поглощается в буктах по 10 м. Импланты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с проледррами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>
30	Винт кортикальный самопротяжной 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	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Импланты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с проледррами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>
31	Винт канонированный самопротяжной (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	штук	10	12 679,00	<p>Самонарезающие канонированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм. Должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канонированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Импланты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с проледррами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>
32	Винт самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	штук	150	3 290,00	<p>Кортикальный винт: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Импланты должны быть отнесены по критериям безопасности и совместности с</p>

					процедуры магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешскомском органам. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 0,1% max, Cu - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.	
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	Канюлированные винты: диаметр винта 7,0 мм. Длина винта 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 3 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шип под цестранную канюлированную отверстие S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Ввинты резьба на ножке винта высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метала. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешскомском органам. Импланты должны быть оптимизированы 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, Cr - 0,1% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
34	Пластина реконструктивная прямая 10отв. L-118, 12отв. L- 142, 14отв. L-166.	штук	10	42 850,00	428 500,00	Пластина реконструктивная. Применяется для остеосинтеза переломов костей таза, трупчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оптимизированы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешскомском органам. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 0,1% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
35	Пластина прямая узкая с ограниченными контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	штук	5	44 840,00	224 200,00	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченными контактом. Пластина толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченными контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 шт. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оптимизированы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, изготавливаемых в чешскомском органам. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 0,1% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
36	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	6	43 470,00	260 820,00	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для дальной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с палоч по 11мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в дивергентной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующихся винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нерезную цилиндрическую. В дивергентной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Икетота отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оптимизированы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 6,5 - 7,5% max, Ta - 0,50% 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, замачивание, интраоперационная обработка.
37	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	штук	10	43 470,00	434 700,00	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для дальной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в дивергентной части пластины, для блокирующихся винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующихся винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нерезную цилиндрическую. В дивергентной части пластины должна 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 оптимизированы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 6,5 - 7,5% max, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное.

					<p>тпк, N - 0,05% тпк, Н - 0,009% тпк, П - остальное. Полирование изделия: механическое полирование черное; полирование, законченное вибрированием обработки.</p> <p>Винты, блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину шейки винта. Все винты имеют самопривалочную резьбу, безупречности и совместности с промышленными машинно-резонансной томографией. Маркировка винтов цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тпк., Fe - 0,25% тпк., O - 0,2% тпк., C - 0,08% тпк., N - 0,05% тпк., H - 0,009% тпк., П - остальное. Полирование изделия: механическое: полирование черное; полирование, законченное; вибрирование обработки.</p>
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	штук	150	11 490,00	1 723 500,00
39	Спица без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, L, 8 мм, 2,0 мм с шаровой заточкой	штук	200	1 536,00	307 200,00
40	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с шаровой заточкой	штук	50	2 124,00	106 200,00
41	Пластина прямая дифферная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штук	20	37 500,00	750 000,00
42	Пластина для ключицы дифферная II левая, правая - 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., (L,K) 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>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 резьбы части пероотв. Размеры спиц: L=250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовик спицы должен быть сферической формы: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Резьба проточенная рабочей части спицы должна быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм². Спица с упорной площадкой должна выдерживать усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 в). Упор на спице должен быть образован патентованной сферосодержавшего прином с содержанием серебра на 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>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 резьбы части пероотв. Диаметр спицы 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовик спицы должен быть сферической формы: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Резьба проточенная рабочей части спицы должна быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм². Спица с упорной площадкой должна выдерживать усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 в). Упор на спице должен быть образован патентованной сферосодержавшего прином с содержанием серебра на 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>Указ прямая пластина для кости, проточка должна быть изготовлена из неперфорированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция спилов: крупных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического деформирования. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p> <p>Ключица дифферная пластина должна быть изготовлена из неперфорированного 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 ключицы и иметь боковое выборку, позволяющее легко ее адаптировать к анатомической кривизне. Пластина должна быть преформирована под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция спилов: крупных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания</p>

					<p>резьбы винтов и их закаливания по типу холодного пластического приравнения. Пластина должна иметь центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную установку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением П, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	штук	20	58 000,00	<p>1 160 000,00</p> <p>Ключицы 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 быть проформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые вырезы, позволяющие легко ее интегрировать к анатомической колтурак. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Каршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отрывочный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки в пластине минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их закаливания по типу холодного пластического приравнения. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную установку с маркировкой завода изготовителя.</p>
44	<p>Пластина ключицы с ключком IV и V, левая и правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм, (L,R).</p>	штук	2	51 500,00	<p>103 000,00</p> <p>Ключицы Hook 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 быть проформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь хромо-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина ключка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь опрессовочный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конусной формы края. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их закаливания 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 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 установку с маркировкой завода изготовителя.</p>
45	<p>Пластина прямая дифферная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p>	штук	10	41 200,00	<p>412 000,00</p> <p>Прямая плечевая 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 опрессовочный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапециевидной формы края. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их закаливания по типу холодного пластического приравнения. В дифферной части пластины должно быть равномерно 6, 8, 10 и 12 отверстий, на них по центру пластины для овальных отверстий, позволяющих проводить проводочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в неферрическом положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставляяе крупные блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дифферной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дифферной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную установку с маркировкой завода изготовителя.</p>
46	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв.,</p>	штук	10	72 000,00	<p>720 000,00</p> <p>Проксимальная латеральная плечевая 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</p>

	Длина 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.			<p>проформирования и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выровнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине магнотканый маркер и одно отверстие для фиксации наравителя. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция резбов винтов и их заклипывания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластины должны иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дистальной части пластины должны иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дистальной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
47	Дистальная медальная пластина для плечевой кости Л, левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	штука	63 200,00	<p>316 000,00</p> <p>Дистальная медальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для лезвий, ингаляционных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выровнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий и пластины должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклипывания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должны иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должны иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
48	Дистальная датардальная пластина для плечевой кости Л, левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	штука	63 200,00	<p>316 000,00</p> <p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для лезвий, ингаляционных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ кнаружи и быть конической расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выровнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий и пластины должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклипывания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, на них два в высоту, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должны иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дистальной части пластины должны 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 дистальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм.</p>

					146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упиловку с маркировкой завода изготовителя.	
49	Проксимальная латеральная болюсберцовая пластина IV, левая, правая IV, 707мм, 907мм, 1107мм, (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	штук	10	56 800,00	568 000,00	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из негетерогенного 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 большое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела болюсберцовой кости. Пластина имеет дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спица Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных блокировочных отверстий и пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метализированной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить сквозную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упиловку с маркировкой завода изготовителя.
50	Дистальная болюсберцовая пластина II, левая, правая II, 607мм, 807мм, 1107мм, (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	штук	20	63 000,00	1 260 000,00	Дистальная медиальная тиббальная пластина должна быть изготовлена из негетерогенного 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 конически расширенную в дистальном отделе болюсберцовую кость, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спица Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отогнутый край пластины. Конструкция ствольных блокировочных отверстий и пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метализированной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить сквозную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винты, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центральными отверстиями 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 индивидуальную упиловку с маркировкой завода изготовителя.
51	Дистальная латеральная медиоберцовая пластина VI, левая, правая 407мм, 507мм, 607мм, 707мм, 807мм, (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	штук	50	51 500,00	2 575 000,00	Пластина должна быть изготовлена из негетерогенного 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 медиоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спица Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкцией ствольных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить сквозную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центральными отверстиями должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не

						<p>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 комплектности. Резьбе должно быть минимальную углубленную маркировку завода изготовителя.</p> <p>Дистальная латеральная безрезная пластина должна быть изготовлена из негидрированной титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в соответствии с требованиями стандарта ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных из негидрированной титана, анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированная и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела безрезной кости. Пластина должна иметь возможность минимально навязанной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифферной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проволочку проволочную фиксирующую кортикальные винты диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 12,0 и не более 18,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 138 мм. Пластина должна быть для левой комплектности и иметь индивидуальную углубленную маркировку завода изготовителя.</p>
52	Дистальная латеральная безрезная пластина II, левая, правая, Титан, 90% Zr, 13 от, 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	штука	4	68 700,00	274 800,00	
53	Винт блокирующий 5,0x 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	штука	100	6 500,00	650 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в организме 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 кройки (саморез). Самонрезывающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкцию резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
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	3 300,00	2 310 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в организме 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 кройки (саморез). Самонрезывающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкцию резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
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	3 300,00	330 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в организме 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). Самонрезывающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкцию резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпилье пластины, и его заклинивания по типу холодного пластического приприваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
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	2 500,00	50 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в организме 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 шпиль типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>
57	Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5x26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	штука	20	3 500,00	70 000,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, изготовленных в организме 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 шпиль типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>

58	Стержень Рада D-3,2 L-180, 200мм	штук	20	7 849,00	156 980,00	Стержень Рада, диаметром 3,2мм, длиной 180мм. Стержни имеют самоцентрирующую резьбу, один из концов стержня должен быть Г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
59	Винт самоцентрирующийся канюлированный S, 50, 55, 60, 65, 70 Н	штук	25	13 886,00	347 150,00	Канюлированный винт, диаметр винта 5 мм. Длина винта от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Внутренняя резьба на ножке винта: высоты 32 мм. Все винты имеют самоцентрирующую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
60	Пластина реконструктивная R88 120г. L-159 мм, 140г. L-174 мм	штук	3	41 250,00	123 750,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутой,-radius выгиба 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 оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
61	Пластина реконструктивная R108 80г. L-119 мм, 100г. L-145 мм	штук	6	41 250,00	247 500,00	Пластина реконструктивная R108 80г. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина изогнута, radius выгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина пластины между отверстиями 3,5мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фаноразные, radius выгиба R13x45мм. Конструкция пластины позволяет использовать индивидуальный изгиб. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
62	Пластина У-образная реконструктивная 120г.	штук	5	66 413,00	332 065,00	Пластина У-образная реконструктивная 120г. 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 оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
63	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1	штук	1	109 620,00	109 620,00	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1 - Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, спланирована на radius 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
64	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 3,5x1,1	штук	1	105 840,00	105 840,00	Отвертка канюлированная S3,5 - Длина отверстия 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм, спланирована на radius 24мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, спланирована в обе стороны на radius 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
65	Отвертка под шестигранный S 3,5	штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S3,5 - Длина отверстия 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, спланирована на radius 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антибактериальная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

						ISO 7153-1.
66	Отвертка под шестигранный S 2,5	штук	1	55 440,00	55 440,00	Отвертка S2,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под метрическими габаритами DIN 53,5. Медная окантовка 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 Медносплав 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 Медносплав антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
69	Сверло 4,5/350	штук	2	28 980,00	57 960,00	Сверло с увеличенной шапкой 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 увеличенной шапкой имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления Медносплав антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
70	Сверло каналообразное 3,2/1,2/200	штук	1	118 440,00	118 440,00	Сверло каналообразное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло каналообразное, диаметр каналообразного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления Медносплав антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
71	Переходник стержень/байка, для стержней 4-5 мм, и байко/опор 8 мм.	штук	20	24 791,00	495 820,00	Байка карбоновая, длиной 200-, 250-, 300-, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирована под размер фиксирующего элемента (замок, переходника), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Подходящая алюминиевая байка, малая диаметр 160 мм; средняя диаметр 180 мм; большая диаметр 200 мм. Диаметр байок 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (замок, переходника). Материал изготовления Алюминиевая сплав. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (замок, переходника), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным колечком для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная 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 винта, для затягивания соединительных элементов (стержня, байка, опора). Цветовая маркировка: замков синия и серые цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Переходник стержень/байка, переходник байка/байка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направляющие Шпанда диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней; 1-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно резиновое колесо, бокс для хранения и стерилизации, Угловая струбцина; в комплекте при температуре 121-134 °С.
72	Переходник Байка/байка, для байко/опор 8мм	штук	10	24 791,00	247 910,00	Система внешней фиксации для челюстного остеоинтегрса должна состоять из следующих элементов: Стержень с конической шапкой, диаметр 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют индивидуальную резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий Байка карбоновая, длиной 200-, 250-, 300-, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирована под размер фиксирующего элемента (замок, переходника), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Подходящая алюминиевая байка, малая диаметр 160 мм; средняя диаметр 180 мм; большая диаметр 200 мм.

73	Остеотом Lambolec 16x250мм	штук	1	54 180,00	54 180,00	<p>260 мм. Диаметр блок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, перекослики).</p> <p>Материал изготовления алюминий-сталь.</p> <p>Опоры пружин длиной 65 мм и высотой под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, перекослики), имеет крепежную зубчатую часть, с резьбой ступорным концом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикариозная сталь.</p> <p>Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм равнопалочковая дуга от дуга 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 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синия и серая цветом. Материал изготовления стипа алюминия.</p> <p>Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, 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 стипа алюминия.</p> <p>Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены стандартные инструменты: направляющий Шанс диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного насаживания стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, специализацию ретризионные ключи, бокс для хранения и стержней.</p> <p>Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.</p>
74	Остеотом Lecker 30x220мм	штук	1	44 100,00	44 100,00	<p>Остеотом Lambolec 16x250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоугольный, толщиной 4мм. Рабочая часть остеоотома острая, на расстоянии 45мм от конца бокового сустава Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> <p>Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, опущена на размер 16мм. Рабочая часть остеоотома шириной 30мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка, оседающая рукоятку часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>
75	Ведерный компонент Scorpio NRG	штук	40	232 150,00	9 286 000,00	<p>Эндопротез колennого сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность колennого сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза колennого сустава: безрезный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Ведерный 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 борозда под наложение. Мышечты имеют единый размер во фронтальной плоскости. На задних поверхностях дистальных мыщечты имеются дерзационные ножки. В задних части межмышечковой зоны имеется блок для взаимокрепления со стабилизационными вкладышами. Тип: С зацеплением или с сохранением задней крестообразной связи. Типоразмер:6-типоразмеров для правого и левого компонента. Медиально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8 мм. Тип фиксации: цементная.</p>
76	Большеберцовый (нибальный) компонент Scorpio	штук	40	134 325,00	5 373 000,00	<p>Эндопротез колennого сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность колennого сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза колennого сустава: безрезный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Большеберцовый компонент: Материал:Кобальт-хромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого сустава. По верхнему верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с пиллярными стержнями и ступенчатый боковой край. 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</p>
77	Вкладыш большеберцовый (нибальный) компонент Scorpio X3	штук	40	94 940,00	3 797 600,00	<p>Эндопротез колennого сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность колennого сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в</p>

				<p>стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Большеберцовый вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей (форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого сустава). Верхняя поверхность вкладыша имеет форму эллиптической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 20 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. В переходном отделе основания имеется углубление по центру для профилективной дельта на собственную связку надколенника при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша скошены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого сустава. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму эллиптической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 20 градусов. В переходном отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скошены. Тип: фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмер: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента</p> <p>Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного зацепления на большеберцовом компоненте</p> <p>Требования к материалу: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.</p> <p>Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров.</p>
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgisul Simplex P	штук	40	<p>20 000,00</p> <p>800 000,00</p> <p>Эндопротез коленного сустава. Костной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонента должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны изготавливаться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш.</p> <p>Рентгеноконтрастный костный цемент:</p> <p>Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: пудра, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N-Диметилпиперидин 0,5 мл, -Диформин 1,5 мл. Другой компонент: паста полная доза порошка следующего состава: 40 гр: -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр.</p> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Проконтроль должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	штук	30	<p>15 950,00</p> <p>478 500,00</p> <p>Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами прочталоства Striker. Механизм крепления – запяскопансионная, сеточная крепление: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с микроповоротной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия с гнтелиеобразная- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гнтелиеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных пилоской протяжкой длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления гнтелиеобразного 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 гравировки). Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 100 мм. Зубья с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубья -длт направлены к краю полотна пилы, количество зубцов - пятьдесят, шаг 14 мм, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 междузубных углублений с</p>

							каждой стороны лезвия, зубья расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффестивности реза. Гребнеобразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки-2мм. Матрица- медицинская нержавеющая сталь.
80	Ножка безрунная Aceblade II	штук	50	245 600,00	12 280 000,00		Ножка эндопротеза. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без отграничивающего воротника с наличием двух продольных левоинверсионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Кошечка дистальной части имеет усеченную форму с дугообразной стороной по фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с микропопорочным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмер: 12 стандартных типоразмеров. Offset для компонента с шестью-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шесть-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13.
81	Головка безрунная Stryker V40	штук	50	67 895,00	3 394 750,00		Головка. Материал:Кобальтхромовая сталь. Диаметр: 28 мм. Offset: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13
82	Чашка эндобюджирная Trident	штук	50	123 165,00	6 158 250,00		Чашка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полуферресская. На полусе имеютя резьбовое отверстие для фиксации имплантота. В экзопоральной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозка для фиксации вкладыша без дополнительного металлического близкорядного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным полимерным межполимерным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная безцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительнй фиксации спонгиозными винтами у вертлягов, преуматрированных 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 расколочением 3 отверстия, с секторным расколочением 5 отверстий, с равноуровнем расколочением 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: Полуферресская, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с дерогативными выступами чашки. Назначение фиксации: Путем имплантационного вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического близкорядного кольца. Типоразмер: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлягий компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 Градусов
84	Винт спонгиозный Топк	штук	50	19 875,00	993 750,00		Винт для дополнительнй 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 безрунная Excite V40 с offsetом	штук	20	104 790,00	2 095 800		Ножка. Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со ступенчатыми колпуртами и ступенчатым наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены дверные метки для контроля глубины погружения в интрамедулярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации имплантота. Версия увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют 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. Шесть-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Offset: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется центральнотромом двух типов для укорю и широкого диаметра интрамедулярного канала. Материал: изготовлении центральнотром: полиметилметакрилат (PMMA).
86	Головка Stryker V40 Onlinex	штук	20	69 050,00	1 381 000,00		Головка. Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 28 мм. Offset: -4, 0, +4. Конус: 11/13
87	Головка безрунная Биолоярная UHR	штук	20	104 980,00	2 099 600,00		Биолоярная головка. Материал: Кобальтхромовый 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
88	Рентгеноконтрастный костный	штук	20	20 000,00	400 000,00		Рентгеноконтрастный костный цемент.

цемент Sulfical Simplex P				Итого: 92 073 275,00	<p>Костный цемент Должен собой представлять 2 стирляных упаковочных компонента: Один компонент: актула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилацетиллин 0,5 мл, -Гидроксион 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр, -Диометилметакрилат 6 гр, -Тонметилметакрилат 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 фильтр низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стирляность: Система является одноваловой и поставляется в стирляной упаковке.</p>
---------------------------	--	--	--	----------------------	---

3. Тендерные заявки потенциальных поставщиков не вскрыты и не вскрыты, по истечении срока подачи не предоставлялись.
4. Тендерные заявки вскрыты, оплата не произведена и содержат документы согласно приложению №1.
5. При вскрытии тендерных заявок представителями потенциальных поставщиков не присутствовали.
6. Условия поставки и оплаты: по заявке заказчика в течение 10 календарных дней. Оплата производится по фактически поставленной товар после предоставления счета-фактура, инвойсов, по мере поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика согласно плану финансирования.

Замечаний по ведению процедуры вскрытия конвертов у присутствующих не было.

Председатель
тендерной комиссии:

Заместитель председателя
тендерной комиссии

Члены тендерной комиссии:



Джандиева Д.С.

Исмаилов К.Б.

Наражкая Е.Ф.







Завесский В.В.

Конабаев Э.Б.

Буржигалиев Е.Т.

Секретарь тендерной комиссии:

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

№		Наименование организации подавших	Дата ознакомления с Тендерной документацией	Подпись
1	ТОО «Медкор» г. Алматы, район Наурызбайский, мкр. «Байтақ», квартал Каргалы, дом 46		14.02.2022 г.	
2	ТОО «Арек Со» г. Алматы, мкр. Нур Алатау, ул. Е. Рахымдиева, д. 35		14.02.2022 г.	
Члены комиссии тендерной документации				
	Джандаяев Д.С. – председатель тендерной комиссии		14.02.2022 г.	
	Исмамбетов К.Б. – заместитель председателя тендерной комиссии		14.02.2022 г.	
	Нарыжная Е.Ф. — член тендерной комиссии		14.02.2022 г.	
	Загесский В.В. - член тендерной комиссии		14.02.2022 г.	
	Конибаев Э.Б. - член тендерной комиссии		14.02.2022 г.	