

**Қостанай облысы әкімінің
денсаулық сақтау басқармасының
«Қостанай қалалық ауруханасы»
коммуналдық мемлекеттік
кәсіпорны
ХАТТАМА
«11» наурыз 2021 ж.
Сағ. 15:00**

**Қостанай қаласы
№4**

**Коммунальное государственное
предприятие
«Қостанайская городская больница»
управления здравоохранения
акимата Қостанайской области
ПРОТОКОЛ
«11» марта 2021 г.
15:00 часов**

**город Қостанай
№4**

Заседания комиссии по вскрытию конвертов с тендерными заявками, представленными потенциальными поставщиками для участия в тендере по закупку медицинских изделий для остеосинтеза

Тендерная комиссия в следующем составе:

Джандаев Данияр Серикович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача КТП «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области.

Исмаилов Кайрат Бейішжанович — заместитель председателя, заместитель и.о. главного врача по лечебно-профилактической работе «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области.

Члены тендерной комиссии:

Нарыжная Елена Федоровна – член тендерной комиссии, заместитель и.о. главного врача по экономическим вопросам «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области.

Койбаев Эрик Борисович – заведующий отделением множественной и сочетанной травмы, КТП «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области.

Зилесский Владислав Валерьевич – юристконсульт КТП «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области.

Назначить секретарем тендерной комиссии Оби Мейірбек Қайратұлы – экономист по государственному закупкам.

05 марта 2021 года в 11.00 ч. в КТП «Қостанайская городская больница» Управления здравоохранения акимата Қостанайской области по адресу: г. Қостанай, ул.Державинского, 9, кабинете и.о. главного врача, произведена процедура вскрытия конвертов с тендерными заявками.

1. Тендерная документация скачана с сайта (www.kostanayhospital.kz) следующими потенциальными поставщиками:

- 1.1. ТОО «Арек Со» (г. Алматы, мкрн.Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, 35);
 - 1.2. ТОО «Круана» (г. Алматы, Бостандықський район, ул. Тимирязева, 42, корпус.15);
 - 1.3. ТОО «Фарма-1» (г. Алматы, пр.Райымбек, д.496, оф.310)
2. Тендерные заявки до истечения окончательного срока предоставили следующие потенциальные поставщики:

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	18	96 000,00	1 728 000,00	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), выводится ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цефалонаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщечков. 2 нерезьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и анатомическом методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее стержню находиться резьбовое отверстие М 10 под сеной и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранной шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантат должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с соответствующим международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-</p>
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	6	5 039,00	30 234,00	

					15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.
3	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-85 - 105 мм.	6	14 435,00	86 070,00	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на 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, верхний угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 поточки под углом 15° и пухлик по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.
4	Винт компрессионный M10x1	5	6 575,00	32 875	Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба M10x1мм компрессио – 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.
5	Винт слепой M10x1-0	10	8 831,00	88 310,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта M10x1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.
6	Блокирующий набор 70-85, 90-105 мм	4	28 690,00	114 760,00	Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщечков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 70-85 мм, 90-105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max.,

					тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.
7	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	250	3 633,00	908 250,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% тах, Si-1,0% тах, Mn-2,0% тах, P-0,025% тах, S-0,01% тах, N-0,1% тах, Cr-17,0-19,0% тах, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах, Fe-остальное.
8	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	15	3 840,00	57 600,00	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.
9	Стержень реконструктив- ный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	16	83 186,00	1 330 976,00	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи цепа направлятеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.

10	Стержень для печевой кости с компрессионной (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	20	79 000,00	1 580 000,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации перелома печевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L – от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и на расстоянии 18,25мм от вершины стержня. В проксимальной части стержня расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находятся резьбовые отверстия M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие для крепления стержня с направляющим. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
11	Винт слепой M7-0	30	8 831,00	264 930,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцовой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прячется внутри стержня. Резьба винта M7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шпиги винта выполнены под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного отверстия 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
12	Винт компрессионный M7x1	5	6 575,00	32 875,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба M7мм на промежуток 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - шестигранного шпига 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.

13	Винт дистальный L-35 - 55 мм.	45	3 721,00	167 445,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отверстие S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метки. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
14	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	15	95 000,00	1 425 000,00	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9 мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цепа направителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на промежуток 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части стержня имеют изгиб под углом 13° и по радиусу R=40 мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на промежуток 6 мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40 мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного 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 изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
15	Винт слепой М8-0	10	8 831,00	88 310,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцовой стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5 мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,3 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отверстие S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Импланты

					должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь Р - 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 компрессионный М8х1,25	5	6 575,00	32 875,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежуток 8мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30мм, диаметром 4,3мм. Шпиль винта выполнен под шестигранную отверстие S3,5 мм, глубина перепада путем давления на проксимальный винт позволяет осуществлять компрессию в месте оценки по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
17	Фиксационный канюлированный и вертельный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	32	41 242,00	1 319 744,00	Фиксационный канюлированный винт (шестичный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая 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 слепой винт и компрессионный клин. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного клина во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закачивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
18	Винт слепой М12х1,75-0	15	11 118,00	166 770,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения застаревания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью причес в стержне. Резьба винта М12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шпиль винта выполнен под шестигранную отверстие 54мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий

				международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	
19	Винт компрессионный M8x1,25	32	11 118,00	355 776,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25 мм на прожеутке 8 мм, длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезбовой поверхности 6,8 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибрационная обработка.
20	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	60	5 978,00	358 680,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибрационная обработка.
21	Вертельный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	30	96 000,00	2 880 000,00	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многоосколочных переломов вертельно-поверхностной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цементируемого в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два вершинки стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антиротационный винт на расстоянии 42 мм от вершинки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 170 мм от вершинки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189 мм от вершинки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5 мм длиной 10,5 мм, шириной 4,5 мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности попеременно сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от вершинки стержня и проходят по

					всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
22	Вертикальный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	2	116 632,00	233 264,00	Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многоскользящих переломов вертикально-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрискостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
23	Проволока серпяжкая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	2	11 851,00	23 702,00	Проволока серпяжкая: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,9 мм, 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: C - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное

24	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	500	2 970,00	1 485 000,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с протезами 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: тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.
25	Винт спонгиозный канюлированный и самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/2 2/24/26/28/40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	20	12 552,00	251 040,00	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с протезами 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% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.
26	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	50	3 257,00	162 850,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке фиксируется без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с протезами 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% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.
27	Винт спонгиозный канюлированный и самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70	30	14 345,00	430 350,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по

	мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н				критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
28	Пластина 1/3 трубки 40тв., 50тв., 60тв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм.	15	20 688,00	310 320,00	Пластина прямая 1/3 трубки. Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человека, Мп - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
29	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 30тв., 40тв., 50тв., L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 035,00	645 525,00	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шатом по 11мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в дифизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В дифизарной части пластины должны быть овальные отверстия для для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
30	Пластина для лучевой кости узкая, левая 30тв., 40тв., 50тв., L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 035,00	645 525,00	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстий в дифизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В дифизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
31	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм.	240	11 375,00	2 730 000,00	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достигать блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую

	мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм				резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование зачистное; выборочная обработка.
32	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	200	1 565,00	313 000,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: 1,5х250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
33	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	50	2 150,00	107 500,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (перовой). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
34	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7 отв., 8 отв., 9 отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	10	37 502,00	375 020,00	Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в холдного пластического прирастворения. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода

				изготовитель.
				13
35	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 60тв, 70тв, 80тв, 90тв, 100тв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	40	56 702,00	2 268 080,00
36	Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 40тв, 50тв, 60тв, 70тв, 80тв, (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	12	58 002,00	696 024,00
37	Проксимальная латеральная плечевая пластина плечевая II, 20тв, 30тв, 40тв, 50тв, 60тв, 70тв, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	30	72 002,00	2 160 000,00
<p>Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p> <p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p> <p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в выполивать позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине маткотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное</p>				

					введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. Расстояние между центрами отверстий под винты диаметром не более 3,5 части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 8 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	8	63 202,00	505 616,00	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное овальное, позволяющее проводить провизорную 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
39	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв. 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	8	63 202,00	505 616,00	Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность задания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части

					Пластины должны составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					15
40	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 70ТВ., 90ТВ., 110ТВ., 169 мм, 201 мм, 233 мм.	13	56 802,00	738 426,00	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из неагломерированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метазифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 винтов диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
41	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II левая, правая 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 120ТВ., 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	14	63 002,00	882 028,00	Дистальная медиальная большеберцовая пластина должна быть изготовлена из неагломерированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метазифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

42	Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 8 отв., 10 отв, 12 отв., 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм.	3	41 202,00	123 606,00	<p>Прямая тиббиальная пластина должна быть изготовлена из не легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8, 10, 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентрисном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI леваа, правая 4отв, 5отв, 6отв, 7отв, 8отв, 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	50	51 502,00	2 575 100,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из не легированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического 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 диафизарной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентрисном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
44	Винт блокирующий 5,0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	150	6 502,00	975 300,00	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Skatdrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>

45	Винт блокирующий 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	100	2 502,00	250 200,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпик. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
46	Винт блокирующий (T15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	1000	3 302,00	3 302 000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпик. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
47	Винт блокирующий 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	100	3 302,00	330 200,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 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 кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпик. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
48	Клеши для резки кости 270мм	1	360 540,00	360 540,00	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращения, либо лечения путем скелетного вытяжения. Перечень, и размеры инструментов: Клеши для резки кости длиной 270 мм и 230 мм, Костодержатели длиной 230 мм и 260 мм, Плоскогубцы для проволоки 190 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180 мм, Плоскогубцы для проволоки 190 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180 мм, Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками длиной 470мм. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LOT), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали.

					18	текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1.
49	Клещи для резки кости 230мм	1	423 280,00	423 280,00		
50	Костодержатель 230мм	1	101 824,00	101 824,00		
51	Костодержатель 260мм	2	112 140,00	224 280,00		
52	Плоскогубцы для проволоки 190мм	1	75 600,00	75 600,00		
53	Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками, 180мм.	1	225 500,00	225 500,00		
54	Плоскогубцы для проволоки с узкими губками 180мм	1	225 500,00	225 500,00		
55	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	1	488 540,00	488 540,00		
56	Кусачки для спиц	2	118 500,00	237 000,00		
Итого:			36 928 134,00	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.		

2.2. ТОО «Круан» (г. Алматы, Бостандыкский район, ул. Тимирязева, 42, корпус.15);

19

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	18	96 900,00	1 744 200,00	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводиться ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксации стержня при помощи дистального цепа направителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изготовлена на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированы, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышечков. 2 неразъемных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантируемые в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под слесной и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резкая на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть опенены по критериям безопасности и совместимости с протезирующими магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO</p>
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	6	5 070,00	30 420,00	

					5832/1; состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.
3	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-85 - 105 мм.	6	14 400,00	86 400,00	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Голова 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° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.
4	Винт компрессионный M10x1	5	6 600,00	33 000,00	Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннею отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба M10x1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта отсутствующая компрессию - 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.
5	Винт слепой M10x1-0	10	8 900,00	89 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения застывания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта M10x1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.
6	Блокирующий набор 70-85, 90-105 мм	4	28 900,00	115 600,00	Блокирующий набор - используется для фиксации перелома дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб сферического диаметра 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 70-85 мм, 90-105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному

					<p>стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
7	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	250	3 650,00	912 500,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранной шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max, Fe-остальное.</p>
8	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	15	3 870,000	58 050,00	<p>Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.</p>
9	Стержень реконструктив- ный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	16	84 000,00	1 344 000,00	<p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи цеолантрагеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены на длине всей дистальной части стержня на глубине 2 Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у служащие деротацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические</p>

					нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
					Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цепаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
10	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	20	79 500,00	1 590 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхними отверстиями проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцового кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прачется внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
11	Винт слепой М7-0	30	8 900,00	267 000,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого болтосверлового стержня. Размеры винта: резьба М7мм на промежутке 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 8мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
12	Винт компрессионный М7х1	5	6 600,00	33 000,00	

				N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
13	Винт дистальный L-35 - 55 мм.	45	3 750,00	168 750,00
14	Стержень реконструктив- ный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	15	95 700,00	1 435 500,00
<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отверстию S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p> <p>Стержень канюлированный для фиксации передомов большеберцовой 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 цепаправляющей части - резьбовое твердое М8. Фиксация стержня при помощи дистального компресси как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на 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 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно 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 55 мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40 мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слесные винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				

15	Винт слепой М8-0	10	8 900,00	89 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
16	Винт компрессионный М8х1,25	5	6 600,00	33 000,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
17	Фиксационный канюлированный и вертельный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	32	41 600,00	1 331 200,00	Фиксационный канюлированный винт (печеный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шатом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 полочки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой 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 слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Покрытие изделия: механическое: полирование черное; полирование закисляющее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
18	Винт слепой	15	11 200,00	168 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного

	M12x1,75-0				<p>стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1x45мм. Винт полностью прятается в стержне. Резьба винта M12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>
19	Винт компрессионный M8x1,25	32	11 200,00	358 400,00	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного каннолированного (песочного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25мм на промежулке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканнолированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
20	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	60	6 000,00	360 000,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 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 самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>

21	Вертельный стержень 130° - 9, 10, 11 мм х 200, 220, 240, 260 мм	30	96 500,00	2 895 000,00	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, червертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельного-подвертельной области, червертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Динамическое отверстие одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутренней части стержня находится два продольных имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня, а до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее, вибрационная обработка.</p>
22	Вертулжный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	2	117 800,00	235 600,00	<p>Канюлированный вертулжный стержень. Используется для фиксации межвертельных, червертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельного-подвертельной области, червертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутренней части стержня находится два продольных имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, а до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень, анодированный, цвет -. Стержень</p>

				имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированный верхний стержень.Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закачивающее; вибрационная обработка.	
23	Проволока сергизжная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	2	11 900,00	23 800,00	Проволока сергизжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,9 мм, 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
24	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	500	2 999,00	1 499 500,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
25	Винт спонгиозный канюлированный и самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	20	12 600,00	252 000,00	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм. Должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.

26	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	50	3 270,00	163 500,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролежурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
27	Винт спонгиозный канюлированный и 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	30	14 400,00	432 000,00	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шатом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролежурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
28	Пластина 1/3 трубки 40тв., 50тв., 60тв., L- 71 мм, 87 мм, 103 мм.	15	20 800,00	312 000,00	Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролежурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
29	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 30тв., 40тв, 50тв, L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 400,00	651 000,00	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шатом по 11мм, 3-4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компресси. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролежурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 0,05% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее, вибрационная обработка.

30	Пластина для лучевой кости узкая, левая 307В, 407В, 507В, L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 400,00	651 000,00	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных частей самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезанную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
31	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	240	11 400,00	2 736 000,00	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм, Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,2% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
32	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	200	1 570,00	314 000,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц 1,5х250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус приуплинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой сербросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
33	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	50	2 400,00	120 000,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (пероая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус приуплинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на

				спине должен быть образован наплавкой серебрянодержакшего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	
				30	
34	Пластина прямая дифиарная, для локтевой и лучевой кости, 6 оть, 7оть, 8оть, 9оть, 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	10	37 500,00	375 000,00	Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проводниковую фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, при эксцентричном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий под винты 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дифиарной 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.
35	Пластина для ключицы дифиарная II, левая, правая 6оть, 7оть, 8оть, 9оть, 10оть, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	40	56 700,00	2 268 000,00	Ключичная дифиарная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контурам. Пластина должна быть предназначена под установленные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 центрами отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между частями пластины должно составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя

<p>Пластина для клиночипа с латеральным расширением II лева, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	12	58 000,00	696 000,00	<p>Клиночная пластина должна быть изготовлена из негетерогенного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны клиночипа и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Должна в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, плечевая пластина 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p>	30	72 000,00	2 160 000,00	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из негетерогенного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в кривизне проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в холодной пластины минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дифилярной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, 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 дифилярной 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>

38	Дистальная медиальная пласина для плечевой кости II левая, правая 30ТВ., 50ТВ., 70ТВ., 90ТВ., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	8	63 200,00	505 600,00	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из негетированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную 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 не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную укладку с маркировкой завода изготовителя.
39	Дистальная латеральная пласина для плечевой кости II левая, правая 40ТВ., 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	8	63 200,00	505 600,00	Пластина должна быть изготовлена из негетированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную укладку с маркировкой завода изготовителя.

40	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV лева, правая, 70°в., 90°в., 110°в., 169 мм, 201 мм, 233 мм.	13	56 800,00	738 400,00	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метазифизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
41	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II лева, правая 60°в., 80°в., 100°в., 120°в., 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	14	63 000,00	882 000,00	Дистальная медиальная тibiaльная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метазифизарной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в высоту, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

42	Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 8 отв., 10 отв, 12 отв., 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм.	3	41 200,00	123 600,00	Прямая тиббиальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8, 10, 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
43	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 40ТВ, 50ТВ,, 60ТВ,, 70ТВ,, 80ТВ, 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	50	51 500,00	2 575 000,00	Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута книзу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально навязанной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
44	Винт блокирующий 5,0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	150	6 500,00	975 000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 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 метка кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонрезанная резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу

				крутящего момента.
45	Винт блокирующий 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	100	2 500,00	250 000,00
46	Винт блокирующий (Т15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	1000	3 300,00	3 300 000,00
47	Винт блокирующий 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	100	3 300,00	330 000,00
48	Клеши для резки кости 270мм	1	362 000,00	362 000,00
49	Клеши для резки кости 230мм	1	425 000,00	425 000,00
50	Костодержатель 230мм	1	103 000,00	103 000,00
51	Костодержатель 260мм	2	115 000,00	230 000,00

Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.

Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпильке пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.

Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллотрансплантации суставов, операционного лечения осложненных сращивания, либо лечения путем скелетного вытяжения. Перечень и размеры инструментов: Клеши для резки кости длиной 270 мм и 230 мм, Костодержатели длиной 230 мм и 260 мм, Плоскогубцы для проволоки 190 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180 мм, Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками длиной 180мм, Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками длиной 470мм, Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой плёнки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть нанесена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны:

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
52	Плоскоугольцы для проволоки 190мм	1	77 000,00	77 000,00	название размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LOT), а также и вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°C, и максимальной 140°C и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.
53	Плоскоугольцы для проволоки с крупными губками, 180мм.	1	227 000,00	227 000,00	
54	Плоскоугольцы для проволоки с узкими губками 180мм	1	227 000,00	227 000,00	
55	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	1	490 000,00	490 000,00	
56	Кусачки для спиц	2	119 000,00	238 000,00	
Итого:					Кусачки должны обеспечивать скусывание спицы диаметром до 2 мм. Вспомогательно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооружённым глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
Итого:					38 595 620,00

2.2. ТОО «Фарма-Л» (Г.Алматы, пр.Райымбек, д.496, оф.310);

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
33	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	50	1 700,00	85 000,00	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (пероая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
Итого:					85 000,00

3. Тендерные заявки потенциальных поставщиков не вскрыты, по истечении срока подачи не предоставлялись.
4. Тендерные заявки вскрыты, оглашены всем присутствующим и содержат документы согласно приложения №1.
5. При вскрытии тендерных заявок представители потенциальных поставщиков не присутствовали.
6. Условия поставки и оплаты:
Поставка по заявке заказчика в течении 15 календарных дней. Оплата производится по фактический поставленный товар после предоставления счета-фактуры, накладной, по мере поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика согласно плану финансирования.

Замечаний по ведению процедуры вскрытия конвертов у присутствующих не было.

Председатель тендерной комиссии:

Джаниев Д.С.

Заместитель председателя
тендерной комиссии:



Исламбетов К.Б.

Нарыжная Е.Ф.

Койнбаев Э.В.

Запесский В.В.

Члены тендерной комиссии:

Әбіл М.Қ.

Секретарь тендерной комиссии: