

Қостанай облысы әкімінің
денсаулық сақтау басқармасының
«Қостанай қалалық ауруханасы»
коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны

Коммунальное государственное предприятие
«Қостанайская городская больница»
управления здравоохранения
акимата Костанайской области

ХАТТАМА

«11» март 2021 г.

15:00 часов

Қостанай қаласы

ПРОТОКОЛ

№4

город Костанай

Заседания комиссии по подведению итогов

тендера по закупу медицинских изделий для остеосинтеза

Тендерная комиссия в следующем составе:

Джандаев Данияр Серикович – председатель тендерной комиссии, и.о. главного врача КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

Испанбетов Қайрат Бейішханович – заместитель председателя тендерной комиссии, заместитель и.о. главного врача по лечебно-профилактической работе «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

Члены тендерной комиссии:

Нарыжная Елена Федоровна — заместитель и.о. главного врача по экономическим вопросам, КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

Қойнбаев Эрик Борисович – заведующий отделением множественной и сочетанной травмы, КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

Затесский Владислав Валерьевич – юристконсульт, КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

Назначить секретарем тендерной комиссии - Әбіл Мейірбек Қайратұлы – экономист по государственным закупкам, КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области.

11 марта 2021 года в 15.00 ч. в КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области по адресу: г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, кабинете главного врача, комиссией были подведены итоги по закупу медицинских изделий для остеосинтеза (подробная спецификация указана в тендерной документации).

Тендер по закупу медицинских изделий для остеосинтеза

Общая сумма закупки: 39 143 997,00 (тридцать девять миллионов сто сорок три тысячи девятьсот девяносто семь) тенге

Тендерные заявки на участие в тендере представили следующие потенциальные поставщики:

1. ТОО «Арекс Со» (г.Алматы, мкрн. Нур Аяту, ул. Е.Рахмалиева, 35).

№ 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), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цефеннаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части стержней 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. Стержни канюлированы, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, 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 неразбовых 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 мыщелков. 2 неразбовых 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 anteградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под слепой 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., Р - 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>
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	6	5 039,00	30 234,00	<p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного пшца 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</p>

					полотенки длиной 10мм, под углом 30° 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 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., Мо-2,25-3,0%, 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, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 полотенки 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 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., Мо-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., 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 на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая 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., Мо-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., 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 зарастания 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 имеющей 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: 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., Мо-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% тах., Fe-остальное.

6	Блокирующий набор 70-85, 90-105 мм	4	28 690,00	114 760,00	Блокирующий набор - используется для фиксации переломов 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 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: 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.
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 имеет 3 поточки 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 поточки 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 реконструктивный ре-конструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 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, фиксации стержня при помощи цецепаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюпированный, диаметр канюпированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются

					на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое 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 - 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., Р - 0,025% тах., Мп - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
10	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	20	79 000,00	1 580 000,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 резьбовое 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 резьбовое 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 - 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., Мп - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
11	Винт слепой М7-0	30	8 831,00	264 930,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предупреждения и малобортовой 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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.

					Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.
12	Винт компрессионный М7х1	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 М7мм на промежутке 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта состоящая из шестишпигуна компрессио – 8мм, диаметром 4,8мм. Шпигу винта выполнен под шестишпигуную отвертку S3,5 мм, глубина шестишпигуна шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.
13	Винт дистальный 5,0 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 шпигунарская по шестишпигуную отвертку 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, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al-5,5 - 6,5%, Nb-6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие изделий: механическое; полирование черное; полирование закатывающее; вибрационная обработка.
14	Стержень ре-конструктивный 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= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цеппенправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессионной как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное

					<p>поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрискостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и 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% 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.</p>
15	Винт слепой М8-0	10	8 831,00	88 310,00	<p>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 14,5 мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прачется в стержне. Резьба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 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% 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.</p>
16	Винт компрессионный М8х1,25	5	6 575,00	32 875,00	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25 мм на промежутке 8 мм, длина винта 48 мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30 мм, диаметром 4,3 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5 мм. Компрессионный винт позволяет осуществить 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: 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.</p>
17	Фиксационный канюлированный вертебральный винт 11/2../95, 100, 105, 110 мм	32	41 242,00	1 319 744,00	<p>Фиксационный канюлированный винт (шечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8 мм, длиной 28,5 мм, 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 клин. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки слепого винта и два углубления проходящие че-</p>

					рез ось винта, размером 3х3мм, служащие деропащей компрессионной клина во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы направлены 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 заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
18	Винт слепой M12x1,75-0	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 заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прачется 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, 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 заканчивающее; 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 каннолированного (шечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр резьбовой 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% 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.
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 4,5мм, 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 позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая

					часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 точки 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 черновое; полирование заканчивающее; 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 вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, червертельных и подвертельных переломов, многоосколчатых переломов вертлужно-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 вертушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от вертушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вертушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вертушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вертушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зеленый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертелных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.
22	Вертлужный стержень 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	2	116 632,00	233 264,00	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.

					ром 6,5мм под антитростационный 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 компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисосудного 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 вертикальный 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 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; вибрационное: обработка.
23	Проволока сердечная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	2	11 851,00	23 702,00	Проволока сердечная: 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 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.
25	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина)	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, 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 позво-

	3,5х13/16/17/20/22/ 24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.				лает 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., Р - 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.
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 53,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
27	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н	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 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 процедурами магнитно-резонансной томографии. 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% 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 пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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., Р - 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 косты широкая, левая/правая 30тв., 40тв, 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 035,00	645 525,00	Пластина для лучевой косты широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой косты, шириной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шатом по 11 мм, 3-4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В диафизарной 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 компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты долж-

				<p>Пластина для лучевой кости узкая, левая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.</p>	15	43 035,00	645 525,00	<p>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 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 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 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.</p>
30	Пластина для лучевой кости узкая, левая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 035,00	645 525,00				
31	Винт 2,4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	240	11 375,00	2 730 000,00				
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				
33	Спица с упором,	50	2 150,00	107 500,00				
					<p>ны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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.</p>			
					<p>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 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 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 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.</p>			
					<p>Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 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 - 0,25% 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>			
					<p>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. Размеры спиц: 1,5x250 мм, 2,0x370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус 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 спице должен быть образован наплавкой серебродержащего 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.</p>			
					<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные».</p>			

	L=400 мм, d=2,0 мм с первой заточкой				<p>ные». 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 спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего 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.</p>
34	Пластина прямая дифизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	10	37 502,00	375 020,00	<p>Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из неметаллического 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 стволлов блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить проводнику фиксации кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дифизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
35	Пластина для ключицы дифизарная II, левая, правая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	40	56 702,00	2 268 080,00	<p>Ключичная дифизарная пластина должна быть изготовлена из неметаллического 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 винты диаметром не более 3,5 мм и иметь 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. 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 дифизарной 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>

36	Пластина для кли- чиш с латераль- ным расширением II лева, права 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	12	58 002,00	696 024,00	Клиночная пластина должна быть изготовлена из несепированного 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 клинчиды и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы 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 стволот 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 менее 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 упайку с маркировкой завода изготовителя.
37	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 20тв., 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	30	72 002,00	2 160 060,00	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из несепированного 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 проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мыкотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятели. Пластина должна иметь ограниченный 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 проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дистальной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 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, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дистальной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упайку с маркировкой завода изготовителя.

					Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 книзу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 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 стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резабы 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 диффарной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрамментарной 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 диффарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля 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.
38	Дистальная мс-дистальная пластина для плечевой кости II левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	8	63 202,00	505 616,00	
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 нелегированного 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 книзу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резабы 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 диффарной 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 межфрамментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диффарной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных 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 диффарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

40	Проксимальная д-теральная 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 негетированного 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 стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метализирированной 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 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 ме-дальная 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 тиббиальная пластина должна быть изготовлена из негетированного 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 стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метализирированной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина 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	3	41 202,00	123 606,00	Прямая тиббиальная пластина должна быть изготовлена из негетированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина 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 стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В метализирированной 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 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.

	дифизарная, большеберцовая, 8 отв., 10 отв., 12 отв., 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм.				<p>ветствующего 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 стволов крупных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифизарной 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 крупные 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 дифизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
43	Дистальная длатеральная малоберцовая пластина VI слева, 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 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 кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов крупных 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 крупных блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифизарной 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 крупные 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 кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и</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	его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Startdrive, что улучшает передачу крутящего момента.
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	3 302,00	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 шпильки. 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 Startdrive, 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, 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 шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Startdrive, что улучшает передачу крутящего момента.
48	Клещи 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, алолопластики суставов, операционного лечения осложнений сращения, либо лечения путем скелетного вытяжения. Перечень и размеры инструментов: Клещи для резки кости длиной 270 мм и 230 мм, Костодежатели 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 180 мм, Плоскогубцы для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками длиной 470мм. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке
49	Клещи для резки кости 230мм	1	423 280,00	423 280,00	
50	Костодежатель 230мм	1	101 824,00	101 824,00	
51	Костодежатель 260мм	2	112 140,00	224 280,00	

					ки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под сленой 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% тах., Si - 1,0% тах., Мп- 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Мо - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% тах., Fe -остальное.
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	6	5 070,00	30 420,00	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку 53,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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., Мп-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Мо-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. Резба 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 55 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 материала: С-0,03% тах., Si-1,0% тах., Мп-2,0% тах., Р-0,025% тах., S-0,01% тах., N-0,1% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Мо-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 внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резба M10x1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая 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, Мп-2,0% тах, Р-0,025% тах, S-0,01% тах, N-0,1% тах, Cr-17,0-19,0% тах, Мо-2,25-3,0% тах, Ni-13,0-15,0% тах, 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 зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью притягивается в стержне. Резба 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: С-0,03% тах, Si-1,0% тах, Мп-2,0% тах, Р-0,025% тах, S-0,01% тах, N-0,1% тах, Cr-17,0-19,0% тах, Мо-2,25-3,0% тах, Ni-13,0-15,0% тах, 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 переломов дистального отдела бедренной кости, и мышц бездренной 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: С-0,03% тах, Si-1,0% тах, Мп-2,0% тах, Р-0,025% тах, S-0,01% тах, N-0,1% тах, Cr-17,0-19,0% тах, Мо-2,25-3,0% тах, Ni-13,0-15,0% тах, Cu-0,5% тах, Fe-остальное.
7	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	250	3 650,00	912 500,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резба 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 позволяет фиксировать их без использования метки. 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, Мп-2,0% тах, Р-0,025% тах, S-0,01% тах, N-0,1% тах, Cr-17,0-19,0% тах, Мо-2,25-3,0% тах, Ni-13,0-15,0% тах, Cu-0,5% тах, Fe-остальное.
8	Винт проксималь-	15	3 870,000	58 050,00	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55

	ный 4,5 L-40 - 55 мм				мм с шатом 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 - нержавеющей 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., 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.
9	Стержень, реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	16	84 000,00	1 344 000,00	Стержень, реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи цефенеправителя, 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 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального 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 3,5х4мм, служащие для удержания стержня с направителем. Имплантаты 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: 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.
10	Стержень для плечевой кости с компрессион (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	20	79 500,00	1 590 000,00	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шатом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цефенеправителя, 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 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположенное отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяет выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины 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 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 М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вертушки стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направляющим. 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.
					Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интра-медуллярного стержня для прелмещения 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 прнцается 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, пубина 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% 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.
12	Винт компрессионный М7х1	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 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, пубина шестигранного шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществить 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% 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.
13	Винт дистальный 5,0 L-35 - 55 мм.	45	3 750,00	168 750,00	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 отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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 черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.

14	Стержень ре- конструктивный для большеберцо- вой кости (диа- метр/длина) 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	15	95 700,00	1 435 500,00	Стержень, канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлиро- ванный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при по- мощи дистального цефалопрофильного винта 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 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух неразъемных отверстий и одного динамического. Неразъемные отверстия в прокси- мальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответ- ственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стерж- ня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отвер- стия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не ме- нее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. В ре- конструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплан- ты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами маг- нитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответ- ствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челове- ский 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.
15	Винт слепой М8-0	10	8 900,00	89 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части больше- берцовой стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения за- растания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью пра- вится 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 6,3мм. Винт канюлиро- ванный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шести- гранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резо- нансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая меж- дународному 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.

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 осестьевая компрессио – 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., Р - 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., Fe - остальное.
17	Фиксационный канюлированный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	32	41 600,00	1 331 200,00	Фиксационный канюлированный винт (шечный) - 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 безрезной 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 толчки слепого винта и для 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. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
18	Винт слепой М12х1,75-0	15	11 200,00	168 000,00	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного 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 1х45мм. Винт полностью прачется 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. 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, 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 закачивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
19	Винт компрессионный М8х1,25	32	11 200,00	358 400,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канноплированного (шестеного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отверстие S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканноплированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности 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 закачивающее; вибрационная обработка.
20	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	60	6 000,00	360 000,00	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 отверстие 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 совместности 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 закачивающее; вибрационная обработка.
21	Вертельный стержень 130° - 9, 10, 11 мм х 200, 220, 240, 260 мм	30	96 500,00	2 895 000,00	Канноплированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, червертельных и подвертельных переломов, многоосколчатых переломов вертельного-подвертельной области, червертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цефенаправителя 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 канноплированного 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 антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие под винты 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубин 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 – зеленый, синий, коричневый. 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.
					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; выборочная обработка.
					Канюлированный вертужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольных переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи несепаратора 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 шеенный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный 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. Диаметрское отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутренностного 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 вертельных 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; выборочная обработка.
22	Вертужный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	2	117 800,00	235 600,00	
23	Проволока серкляжная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	2	11 900,00	23 800,00	Проволока серкляжная: 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

	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.				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 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
24	Винт спонгиозный канюлированный 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, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	500	2 999,00	1 499 500,00	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 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
25	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	20	12 600,00	252 000,00	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% 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.
26	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	50	3 270,00	163 500,00	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, 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 - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совмести-
27		30	14 400,00	432 000,00	

	110 мм, 115 мм, Н				<p>кости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.</p> <p>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 процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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.</p>
28	Пластина 1/3 трубки 40тв., 50тв., 60тв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм.	15	20 800,00	312 000,00	
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	<p>Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11 мм, 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 компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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.</p>
30	Пластина для лучевой кости узкая, левая 30тв., 40тв., 50тв., L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 400,00	651 000,00	<p>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 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 диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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.</p>
31	Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм.	240	11 400,00	2 736 000,00	<p>Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие 18 «звездочка». Резьба на всю длину ножки</p>

	30 мм, 32 мм, 40 мм				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% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: механическое: полирование черное; полирование закалочное; вибрационная обработка.
32	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с первой 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 пилевого. 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 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 серебросодержащего 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.
33	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с первой 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 (перова). 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 спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего 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.
34	Пластина прямая днафларная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	10	37 500,00	375 000,00	Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного 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 стволлов блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при экзентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5

				мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина 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 изготовителя.
				Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы крепл. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического правления. 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
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	56 700,00	2 268 000,00
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	58 000,00	696 000,00
37	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 20тв., 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., длин-	30	72 000,00	2 160 000,00
	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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			

	<p>наз 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p>				<p>должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направляющей. 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 приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 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 под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной 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.</p>
38	<p>Дистальная ме- дильная пластина для плечевой кости II левая, правая 30ТВ, 50ТВ, 70ТВ, 90ТВ, 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	8	63 200,00	505 600,00	<p>Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из неспеченного 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 книзу 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 стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания 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 введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 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, 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.</p>
39	<p>Дистальная длатеральная пластина для плечевой кости II левая, правая</p>	8	63 200,00	505 600,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из неспеченного 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 книзу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической</p>

	40ть, 60ть, 80ть, 100ть, 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.				Кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь оригинальный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. 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 дифизарной 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 дифизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных 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 дифизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
40	Проксимальная длатеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 70ть, 90ть, 110ть, 169 мм, 201 мм, 233 мм.	13	56 800,00	738 400,00	Пластина опорная для длатерального мыщелка голени должна быть изготовлена из неметаллического 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 кинновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадифизарной 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 дифизарной части пластина 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. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
41	Дистальная большеберцовая пластина II левая, правая 60ть, 80ть, 100ть,	14	63 000,00	882 000,00	Дистальная медиальная тиббиальная пластина должна быть изготовлена из неметаллического 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 ди-

	12 отв. 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.				<p>стальной 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 стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадиафизарной части пластины 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 пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проводнику фиксации кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной 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.</p>
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	<p>Прямая тibiaльная 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 выполнять 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 проводниковую фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,0 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 длатеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 4 отв., 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8 отв., 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	50	51 500,00	2 575 000,00	<p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи 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 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</p>

					них многонаправленное введение винтов. В диффузионной части пластина 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 межфрамментарной 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 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 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 Standrive, 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	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
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	3 300,00	3 300 000,00	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 крошки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, 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	3 300,00	330 000,00	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 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба 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 и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.

					бы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпиль типа Standrive, что увеличивает передачу крутящего момента.
48	Клещи для резки кости 270мм	1	362 000,00	362 000,00	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 ассортменту, 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 скрепленного вытяжения. Перечень и размеры инструментов: Клещи 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 пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковке должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LOT), вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирувания при минимальной температуре 134°C, и максимальной 140°C и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.
49	Клещи 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	
52	Плоскогубцы для проволоки 190мм	1	77 000,00	77 000,00	
53	Плоскогубцы для проволоки с круглыми губками, 180мм.	1	227 000,00	227 000,00	
54	Плоскогубцы 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	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих краях кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооружённым глазом. Брашпи кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
56	Кусачки для спиц	2	119 000,00	238 000,00	
Итого:				38 595 620,00	

3. ТОО «Фарма – ДТ» (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	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

первой заточкой				методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (пероная). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус 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 спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапор-тованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологиче-ских жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относитель-ная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
Итого:				85 000,00

Результаты голосования членов тендерной комиссии:

Тендер по закупке медицинских изделий для остеосинтеза

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
ТОО «Арех Со»				
1	Джандаев Данияр Серикович – председатель тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Испамбетов Кайрат Бейішханович - заместитель председателя тендерной комиссии			
3	Член тендерной комиссии - Нарыжная Елена Федоровна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии- Конабаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии- Залесский Владислав Валерьевич	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
2	ТОО «Круана»			
1	Джандаев Данияр Серикович –	Допущен	Соответствует квалификационным	

	председатель тендерной комиссии		требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Истамбетов Кайрат Рейшханович - заместитель председателя тендерной комиссии			
3	Член тендерной комиссии - Нарыжная Елена Федоровна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии - Конибаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии - Залесский Владислав Валерьевич	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

№	ФИО члена тендерной комиссии	Решение	Причина	Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации
2	ТОО «Фарма - Д»			
1	Джандаев Данияр Серикович – председатель тендерной комиссии	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
2	Истамбетов Кайрат Рейшханович - заместитель председателя тендерной комиссии			
3	Член тендерной комиссии - Нарыжная Елена Федоровна	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
4	Член тендерной комиссии - Конибаев Эрик Борисович	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	
5	Член тендерной комиссии - Залесский Владислав Валерьевич	Допущен	Соответствует квалификационным требованиям и требованиям тендерной документации	

5. Тендерная комиссия по результатам оценки и сопоставления тендерных заявок РЕШИЛА: в соответствии с пунктом 8.5 Правил- Признать победителем:

1. ТОО «Арех Со» (г.Алматы, мкрн. Нур Аяту, ул. Е.Рахмадиева, 35).

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
--------	--------------	--------	------	-------	----------------------

1	Стержень для без- речной 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 безречной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи 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 изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компресии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивно-го метода остеосинтеза (через шейку безречной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезбовых 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 блокирующей набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шей-ки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные отвер-стия имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отвер-стием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резбовое 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 резбо-вые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в пло-кости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диамет-ром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резбовое отверстие M 10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандар-ту 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>
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	6	5 039,00	30 234,00	

					2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, 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 шатом 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, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идет по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пропеллерами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Р-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.
4	Винт компрессионный M10x1	5	6 575,00	32 875	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 осуществляющая 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% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., Р-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 зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прятается 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 пропеллерами 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., Р-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 бор 70-85, 90-105 мм	4	28 690,00	114 760,00	Блокирующий набор - используется для фиксации переломов 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 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: 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.
					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 совместности 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.
7	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	250	3 633,00	908 250,00	
					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 совместности 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	
					Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи 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 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального 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 сленой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны
9	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	16	83 186,00	1 330 976,00	

[illegible]

					шестиглавица компрессио – 8мм, диаметром 4,8мм. Шпиль 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 - нержавеющей 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., 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.
13	Винт дистальный 5,0 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 отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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 черновое; полирование закатывающее; вибрационная обработка.
14	Стержень ре- конструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9, 10 мм х 270 - 375 мм.	15	95 000,00	1 425 000,00	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цементируемого фиксатора 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 верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено у верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами маг-

					нитно-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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
15	Винт слепой М8-0	10	8 831,00	88 310,00	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. Резба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., 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: резба 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 осуществить 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% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.
17	Фиксационный канюлированный 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 шатом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резба 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 резба М8 под слепой винт и компрессионный клин. Резба 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 дерогашей 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 продолжают до расстояния 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 между- народному 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; полиро- вание заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
					Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вер- тального стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения за- растания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полно- стью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от ди- стального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отверстие S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резо- нансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий между- народному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Ти- тан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Та - 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; полиро- вание заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
18	Винт М12х1,75-0 слепой	15	11 118,00	166 770,00	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отвер- стия в проксимальной части используемого вертального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шесчного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 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 отверстие S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резо- нансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий междуна- родному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Ти- тан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Та - 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; полиро- вание заканчивающее; вибрационная обработка.
19	Винт компрессион- ный М8х1,25	32	11 118,00	355 776,00	Винт компрессионный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с ша- гом 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 шести- гранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь са- монарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 под- точки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и со- местимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплан- тируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав матери- ала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Та - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C -
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 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с ша- гом 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 шести- гранную отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь са- монарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 под- точки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и со- местимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплан- тируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав матери- ала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Та - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C -

				0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка.
21	Вертикальный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	30	96 000,00	2 880 000,00
22	Вертикальный стержень 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	2	116 632,00	233 264,00
<p>Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, межвертельных и подвертельных переломов, многоосколочных переломов вертельного-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10 мм, диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено два резьбовых отверстия под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30 мм от конца 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</p> <p>0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка.</p> <p>Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, межвертельных и подвертельных переломов, многоосколочных переломов вертельного-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10 мм, диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено два резьбовых отверстия под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30 мм от конца 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</p>				

					стержня находится два проволочных канала, которые обеспечивают снижение внутренне-го давления во время процедуры имплантации. Трубка каждого канала 0,4мм. Каналы рас-положены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на рас-стоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодирован-ный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предла-значенным для имплантации канюлированных вертикальный стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резо-нансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий междунаро-дному 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%, 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; полиро-вание заканчивающее; вибрационная обработка.
23	Проволока сердечная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	2	11 851,00	23 702,00	Проволока сердечная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволо-ки 0,9 мм, 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по кри-териям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандар-ту 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
24	Винт кортикальный самонрезающий 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 самонрезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оце-нены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий междунаро-дному 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.
25	Винт спонгиозный канюлированный самонрезающий (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	12 552,00	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, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота го-ловки 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 ка-нюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонрезающую резьбу, что позво-ляет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томогра-фии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техни-ческие 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.
26	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x30мм, 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 винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.
27	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0x32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н	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 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 процедурами магнитно-резонансной томографии. 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.
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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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.
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 11 мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В диафизарной 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 компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., P - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибрационная обработка.

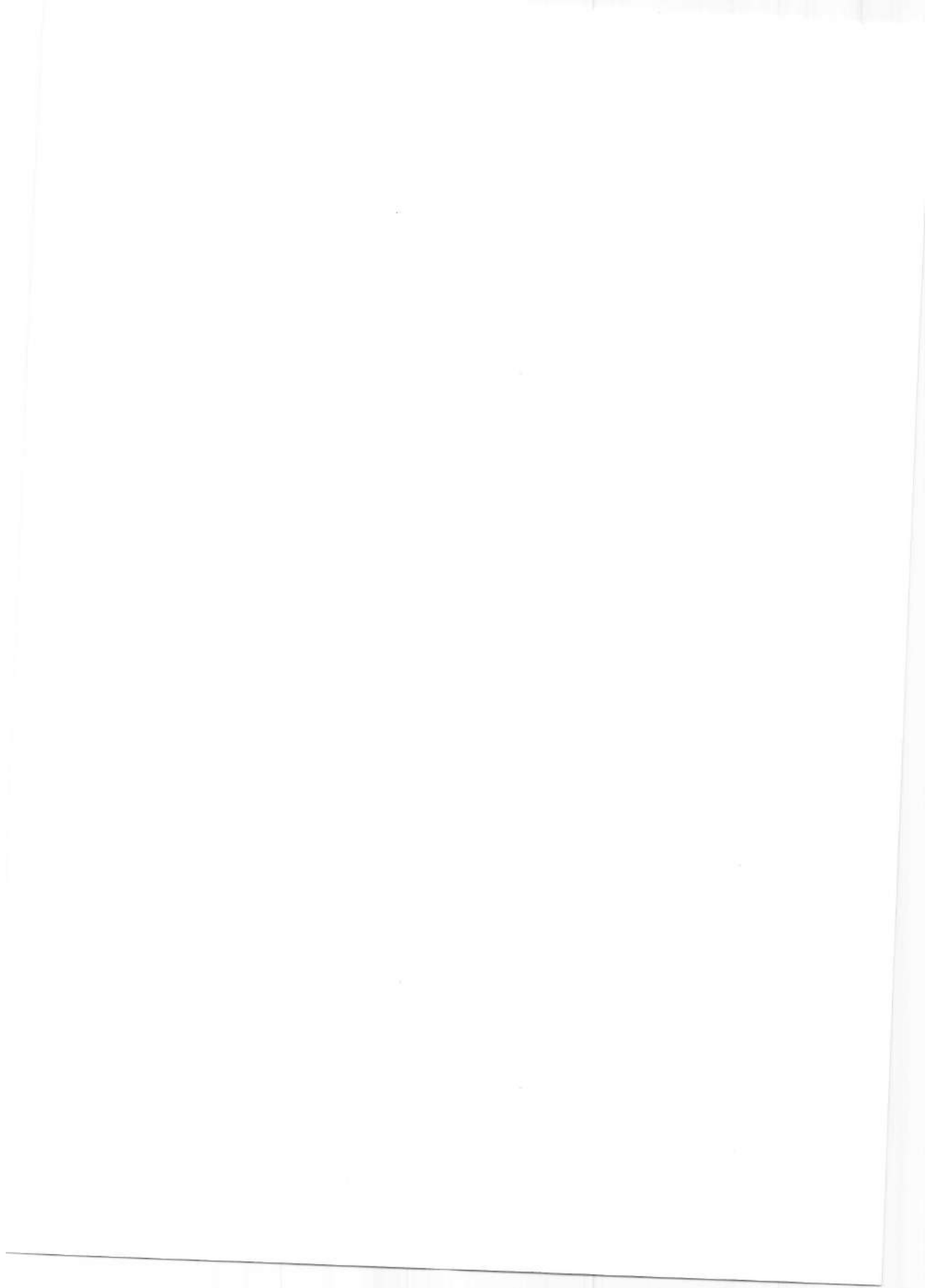
30	Пластина для лучевой кости утка, левая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	15	43 035,00	645 525,00	Пластина для лучевой кости утка, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных 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 диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их имплантировать на кость. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	240	11 375,00	2 730 000,00	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 отверстию 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 - 0,25% 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.
32	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с шершавой 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 пилевого. 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 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 серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выпоенных 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.

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 образуются 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 с круглыми губками длиной 180мм, 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 упаковке должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LOT), вид а также требования ISO 7153-1.
49	Клеши 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	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 невооружённым глазом. Брашии кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.
56	Кусачки для спиц	2	118 500,00	237 000,00	
Итого:				22 642 120,00	

2. ТОО «Круана» (г.Алматы, Бостандыкский район, ул. Тимирязева, 42, корпус 15)

№ лота	Наименование	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
34	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм,	10	37 500,00	375 000,00	Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и воз-

	112 мм, 125 мм, 138 мм.				<p>возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволыс 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 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проволочку фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфронтальной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диффазарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
35	Пластина для клипс диффазарная II, левая, правая боля, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	40	56 700,00	2 268 000,00	<p>Клипчатая диффазарная пластина должна быть изготовлена из неагированного 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 клипсы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь минимизированную 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 диффазарной 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>
36	Пластина для клипс с латеральным расширением II левая, правая 4отв, 5отв, боля, 7отв, 8отв, (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	12	58 000,00	696 000,00	<p>Клипчатая пластина должна быть изготовлена из неагированного 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 клипсы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медальной части должна иметь отверстие для спицы 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 стволыс 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</p>



					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.
					Просимальная 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. Просимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и 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 проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластины 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, 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 диафизарной части 4,0 мм и не более 5,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,58 мм, 1,76 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
37	Просимальная латеральная плечевая пластина II, 207в., 307в., 407в., 507в., 607в., 707в., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	30	72 000,00	2 160 000,00	
38	Дистальная ме-дальная пластина для плечевой кости II левая, правая 307в., 507в., 707в., 907в., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	8	63 200,00	505 600,00	Дистальная медиальная 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. Дистальная часть пластины должна быть отпущена наружу в соответствии с анатомической кривизной дистальной области 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 минимизировать возможность введения 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 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, 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, индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кривизной, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической версией для слити Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность приваривания. В дистальной части пластины должны иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов 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 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 40тв, 60тв, 80тв, 100тв, 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	8	63 200,00	505 600,00	
40	Проксимальная латеральная пластина IV левая, правая, 70тв, 90тв, 110тв, 169 мм, 201 мм, 233 мм.	13	56 800,00	738 400,00	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из негетерогенного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для слити Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность введения винтов и их заклинивания по типу холодного пластиночного приваривания. В метадиафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять чешуевальное, позволяющее проводить визуальную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. 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 тибальная пластина И левая, правая 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 120ТВ., 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	14	63 000,00	882 000,00	Дистальная медиальная тибальная пластина должна быть изготовлена из неметаллического 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 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 ограничитель формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластину холодного пластического приваривания. В метадифзарной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифзарной 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 межфронтальной 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 дифзарной 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 дифзарная, большеберцовая, 8 отв., 10 отв., 12 отв., 163,5 мм, 198,5 мм, 233,5 мм.	3	41 200,00	123 600,00	Прямая тибальная пластина должна быть изготовлена из неметаллического 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 выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дифзарной части пластины должно быть предусмотрено 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 межфронтальной 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 дифзарной 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 плас-тина 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 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 мало-берцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позво-ляющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь воз-можность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизиро-вать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластиче-ского приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировоч-ных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положе-нии, либо обеспечивать эффект межфронтальной компрессии при эксцентричном положе-нии винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не ме-нее 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 заво-да изготовителя.
44	Винт блокиру-ющий 5,0x30мм, 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 из-делий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цве-та. 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 мел-коумельчатая. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпину типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
45	Винт блокиру-ющий 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	100	2 500,00	250 000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для из-делий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цве-та. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть кониче-ской формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шпиль.
46	Винт блокиру-ющий (T15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм.	1000	3 300,00	3 300 000,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для из-делий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цве-та. 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 шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна мини-

	мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.			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 2,7x12мм, 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
Итого: 15 684 200,00				

3. ТОО «Фарма - Д» (г.Алматы, пр.Райымбек, д.496, оф.)

№ 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 (перо). 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 шпоной должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть изготовлен 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	

За данное решение протогосовали:
3А – 5 голосов.

Воздержавшихся и протогосовавших против нет.

8. В течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера организатор направляет потенциальному поставщику подписанный договор.

Председатель тендерной комиссии

Заместитель председателя тендерной комиссии

Члены тендерной комиссии:



Джандиев Д.С.

Истамбетов К.Б.

Нарыжная Е.Ф.

Секретарь гендерной комиссии:

Коянбаев Э.В.
Залесский В.В.
Әбіл М.Қ.