

**Протокол об итогах  
закупа способом запроса ценовых предложений  
по запусу медицинских изделий**

г.Талгар

12.04.2024 г.

ГКП на ПХВ "Талгарская центральная районная больница" Государственного Учреждения "Управление здравоохранения Алматинской области", являясь Организатором закупа и Заказчиком, на основании приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг и признании утратившими силу некоторых решений Правительства Республики Казахстан (далее – Правила 110) составили «Протокол итогов закупа», в течение десяти календарных дней с даты завершения приема ценовых предложений (вскрытие конвертов 03.04.2024 г).

**1. Наименование и краткое описание товаров**

№	Наименование	Характеристика	Кол-во	Цена	Сумма
1	Прямая реконструктивная пластина, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 60мм, 72мм, 84мм, 96мм, 108мм, 120мм, 144мм, 168мм, 192мм, 216мм	Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 60мм, 72мм, 84мм, 96мм, 108мм, 120мм, 144мм, 168мм, 192мм, 216мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	2	34 272	68 544
2	Пластина прямая диафизарная, бедренная, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 144мм, 162мм, 180мм, 198мм, 216мм, 234мм, 252мм, 288мм, 324мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 12; 14 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 144мм, 162мм, 180мм, 198мм, 216мм, 234мм, 252мм, 288мм, 324мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	2	47 124	94 248
3	Пластина изогнутая диафизарная, бедренная, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., 15отв., 16отв., 17отв., 18отв., 143мм, 161мм, 179мм, 197мм, 215мм, 233мм, 251мм, 269мм, 287мм, 305мм, 323мм, 341мм, 359мм	Пластина изогнутая бедренная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части должно быть расположено 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14; 15; 16; 17; 18 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать	2	76 577	153 154



		эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,7 мм и не более 5,2 мм. Длина пластины должна быть 143мм, 161мм, 179мм, 197мм, 215мм, 233мм, 251мм, 269мм, 287мм, 305мм, 323мм, 341мм, 359мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.			
4	Пластина прямая диафизарная, большеберцовая 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 15отв., 17отв., 111мм, 128,5мм, 146мм, 163,5мм, 181мм, 198,5мм, 216мм, 233,5мм, 251мм, 286мм, 321мм	Прямая тибальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 стволы 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 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 15; 17 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 111мм, 128,5мм, 146мм, 163,5мм, 181мм, 198,5мм, 216мм, 233,5мм, 251мм, 286мм, 321мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	2	47 124	94 248
5	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 93,2мм, 107,9мм, 122,6мм, 137,3мм, 152мм, 166,7мм, 181,4мм, 196,1мм	Прямая 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. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволы 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 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 93,2мм, 107,9мм, 122,6мм, 137,3мм, 152мм, 166,7мм, 181,4мм, 196,1мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	2	44 125	88 250
6	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм	Узкая прямая 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 стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их	4	40 163	160 652

		заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию 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 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 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.			
7	Пластина ключичная с крючком 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 68мм, 76мм, 91мм, 106мм, левая, правая.	Ключичная Hook 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 анатомической кривизны левой, правой ключичной кости и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4; 5; 6; 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,5 мм и не более 15,5 мм. Длина пластины должна быть 68 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 3,5 мм. Длина пластины должна быть 68мм, 76мм, 91мм, 106мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	20	58 905	1 178 100
8	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая, правая, 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 76мм, 88мм, 100мм, 112мм, 124мм, 135мм.	Ключичная 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 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 стволов 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 3; 4; 5; 6; 7; 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 76мм, 88мм, 100мм, 112мм, 124мм, 135мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	10	64 796	647 960



9	<p>Пластина для ключицы диафизарная, левая, правая, 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 71,9мм, 83,9мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм</p>	<p>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 блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы 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; 11 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 71,9мм, 83,9мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>	40	60 726	2 429 040
10	<p>Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., левая, правая, 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киришнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы 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 под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	50	55 157	2 757 850
11	<p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина, 40тв., 60тв., 80тв., 100тв., 120тв., 140тв., левая, правая, 105,5мм, 129,5мм, 153,5мм, 177,5мм, 201,5мм, 225,5мм.</p>	<p>Дистальная медиальная тиббиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киришнера, позволяющих корректно выполнять 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 резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через</p>	40	69 615	2 784 600

		них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4; 6; 8; 10; 12; 14 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 105,5мм, 129,5мм, 153,5мм, 177,5мм, 201,5мм, 225,5мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.			
12	Проксимальная латеральная плечевая пластина 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 86мм, 104мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм, длинная	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 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 направителя. 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 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; 8 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 86мм, 104мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	30	80 325	2 409 750
13	Дистальная медиальная плечевая пластина для плечевой кости 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., левая, правая, 58мм, 84мм, 110мм, 136мм, 162мм, 188мм.	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 кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы 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; 5; 7; 9; 11; 13 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3 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	4	70 686	282 744



		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 58мм, 84мм, 110мм, 136мм, 162мм, 188мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.			
14	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости, 4отв, 6отв, 8отв, 10отв, 12отв, левая, правая, 70мм, 94мм, 120мм, 146мм, 172мм.	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 наружу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы 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 диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 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 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 70мм, 94мм, 120мм, 146мм, 172мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	4	70 686	282 744
15	Дистальная латеральная бедренная пластина, левая, правая, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., 140мм, 158мм, 176мм, 194мм, 212мм, 230мм, 248мм, 266мм, 284мм.	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6; 7; 8; 9; 1; 11; 12; 13; 14 блокировочны отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 140 мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	4	76 577	306 308

16	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., левая, правая, 137мм, 169мм, 201мм, 233мм.</p>	<p>Пластина опорная для латерального мышелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной 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 5; 7; 9; 11 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 137мм, 169мм, 201мм, 233мм. Пластина должна быть для левой, правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	10	64 796	647 960
17	<p>Винт блокирующий 5,0 x 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.</p>	<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 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 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 его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	100	7 069	706 900
18	<p>Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 x 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.</p>	50	2 892	144 600
19	<p>Винт блокирующий 3,5 x 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 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 его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	500	3 749	1 874 500



20	Винт блокирующий 2,7 x 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм.	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 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 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 коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	30	3 749	112 470
21	Проксимальный бедренный канолированный стержень, длинный, 9,5мм, 10мм, 11мм x 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, левый, правый.	Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канолированный, диаметр каноли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Стержень должен быть для левой, правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5мм, 10мм, 11мм, длина стержня 340мм, 360мм, 380мм, 400мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	5	94 784	473 920
22	Проксимальный бедренный канолированный стержень, короткий, 9,5мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм x 200мм, 230мм.	Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канолированный, диаметр каноли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм, длина стержня 200мм, 230мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	10	72 828	728 280



23	Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	20	32 130	642 600
24	Фиксационный проксимальный винт	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм	15	8 836	132 540
25	Блокирующий винт 5 x 32мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, 76мм.	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 32мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, 76мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.	40	5 355	214 200
26	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм.	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., 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.	100	3 787	378 700
27	Винт спонгиозный самонарезающий 4,5x22/45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм.	Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 22мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	10	10 477	104 770

28	<p>Винт спонгиозный канолированный самонарезающий 7,0x32/40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм,</p>	<p>Винт канолированный самонарезающий - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канолированный, диаметр канолированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	10	18 245	182 450
29	<p>Пластина для лучевой кости узкая, широкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв., L-53мм, 64мм, 75мм.</p>	<p>Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, 64мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3; 4; 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм, 28,5мм, 39,5мм и 52,5мм от края эпифизарной части пластины, 3 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, 23мм и 34мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 46мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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; цвет пластины зелёный.</p>	10	55 094	550 940
30	<p>Пластина реконструктивная прямая 8отв.L-77</p>	<p>Пластина реконструктивная прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-77мм, ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,5мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 7мм от края пластины, расстояние между отверстиями 9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в зелёный цвет.</p>	2	128 843	257 686



31	Пластина реконструктивная изогнутая 12отв.L-114; 16отв.L-148; 20отв.L-180; 24отв.L-211	Пластина реконструктивная, изогнутая в двух плоскостях по радиусу R=200мм и R=300мм. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-114мм, 148мм, 180мм, 211мм, ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,5мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киришера и 12; 16; 20; 24 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 7мм от края пластины, расстояние между отверстиями 9мм (1,8°). Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в зеленый цвет.	10	128 843	1 288 430
32	Винт 2,4x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. 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 изделия: вибрационная обработка. Винт зеленого цвета.	100	15 488	1 548 800
33	Винт 2,7x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. 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 изделия: вибрационная обработка. Винт зеленого цвета.	50	15 488	774 400
34	Винт кортикальный самонарезающий 2,7x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	Винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. 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 изделия: вибрационная обработка.	10	4 346	43 460

		Винт золотого цвета.			
35	<p>Пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая, 2отв., 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв. L-132мм, 174мм, 216мм, 258мм, 300мм, 342мм, 384мм, 426мм.</p>	<p>Пластина для бедренной кости правая, левая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-132мм, 174мм, 216мм, 258мм, 300мм, 342мм, 384мм, 426мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киришнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киришнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 2; 4; 6; 8; 10; 12; 14; 16 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 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; Пластина синего цвета.</p>	2	155 800	311 600
36	<p>Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая, 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм.</p>	<p>Пластина дистанцирующая для большеберцовой кости, левая, правая - используется при клиновидной остеотомии большеберцовой кости. Пластина типа бабочка. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с задней стороны пластины с мягкими тканями. Пластина левая, правая. Толщина пластины на уровне отверстий 3,5мм, толщина на уровне клина 10,5мм. Ширина клина 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм. Длина пластины L-35мм, ширина пластины на уровне отверстий 23/26мм, на уровне клина 10мм. В части пластины шириной 26мм расположены под углами снаружи пластины в 2 плоскостях 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм на расстоянии 7мм от каждого края, в части пластины шириной 23мм расположены под углами снаружи пластины в 2 плоскостях 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм на расстоянии 6мм от каждого края. В оси пластины расположены 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киришнера на расстоянии 2,5мм от краёв и 1 отверстие с резьбой M4 длиной 5мм в оси клина для фиксации импактора пластины. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий,</p>	2	90 508	181 016



		имплантируемых в человеческий организм, 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; Пластина синего цвета.			
37	Пластина для остеотомии бедренной кости 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм.	Пластина дистанцирующая для бедренной кости - используется при клиновидной остеотомии бедренной кости. Пластина Т-образная. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Толщина пластины на уровне отверстий 3,5мм, толщина на уровне клина 10,5мм. Ширина клина 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в проксимальной части 43мм, в дистальной 14мм. В эпифизарной части пластины расположены по радиусу под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится одно отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 8мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 52мм от края эпифизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 42мм от края эпифизарной части пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Расстояние между отверстиями 21мм. И 1 отверстие с резьбой М4 длиной 5мм в оси клина для фиксации импактора пластины. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R50. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм, 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; Пластина синего цвета.	2	128 125	256 250
38	Винт 5.0x16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм,	Винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие 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 изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	50	10 193	509 650

39	Винт спонгиозный 6,5x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм,	Винт спонгиозный 6,5 – Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа шестигранник S5, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., 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.	30	14 131	423 930
40	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/3,9 L-12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм.	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. 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 изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	10	27 163	271 630
41	Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв.	Пластинки реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 143мм, 159мм,173мм, 185мм. Количество отверстий 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв. под кортикальные винты диаметром 3.5 мм под отверстия . Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	5	94 300	471 500
42	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв.	Пластинки реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 66мм, 78мм, 90мм, 102мм, 114мм, 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм и 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 5отв.6отв.7отв.8отв.9отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв.20отв.22отв . Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая	5	100 450	502 250



		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.			
43	Пластина J-образная реконструктивная правая, левая, - 3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв.	Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 123мм, 143мм, 163мм и 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 10; 12; 14; 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплататы должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	5	104 038	520 190
44	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм x 270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм.	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, длина стержня 270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня - должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие M8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 - 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного 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. Имплататы должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	40	116 850	4 674 000

45	Винт слепой М8-0	<p>Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания 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 М8х1,25 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% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>	30	11 685	350 550
46	Винт компрессионный М8х1.25	<p>Винт компрессионный должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, 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% 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	8 713	17 426
47	Стержень для бедренной кости R, L, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм х 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм, 460мм, 480мм.	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм, 460мм, 480мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. 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 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый, левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку</p>	40	117 568	4 702 720



		<p>бедр. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>			
48	Винт компрессионный M10x1	<p>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 осуществить компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. 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. 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	8 713	17 426
49	Винт слепой M10x1-0	<p>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 имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	30	11 685	350 550
50	Блокирующий набор /70-85/, /80-95/, /90-105/	<p>Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела 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: 70-85мм, 80-95мм, 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max.,</p>	10	37 823	378 230

		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.			
51	Винт дистальный 6.5 L-45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм.	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования 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: 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.	20	6 529	130 580
52	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм.	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм. 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 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: 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.	20	17 733	354 660
53	Винт проксимальный 4.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм.	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.	20	4 756	95 120
54	Винт дистальный 4.5 L-20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 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	280	4 561	1 277 080



		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: 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.			
55	Винт дистальный 3.5 L-18мм, 25мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 18мм, 25мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.	20	4 971	99 420
56	Стержень для плечевой кости с компрессией 6мм, 7мм, 8мм, 9мм x 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм. 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 расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое 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 M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. 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.	20	100 348	2 006 960

57	Стержень реконструктивный для плечевой кости 6мм, 7мм, 8мм, 9мм x 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм. Стержень каниюлированный, диаметр каниюлированного отверстия 3мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. 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 сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий 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 M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. 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.	20	102 398	2 047 960
58	Винт слепой M7-0	Винт слепой размером M7 должен быть совместим с плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения заращения его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	30	11 685	350 550
59	Винт компрессионный M7x1	Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части плечевого стержня с компрессией, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: плечевой компрессионный винт M7x1. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	20	8 713	174 260
60	Отвертка T8	Отвертка T8 - Длина отвёртки 240мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета. Боковая поверхность рукоятки имеет переходный радиус. Диаметр рабочей части 4мм, сужается на диаметр 2,31мм под шлиц типа TORX T8. Материал изготовления наконечника: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	227 933	227 933
61	Отвертка под шестигранник S 3.5	Отвертка S3,5 - Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета.	1	116 850	116 850



		Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.			
62	Отвертка под шестигранник S 2.5	Отвертка S2,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	116 850	116 850
63	Отвертка канюлированная S2	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	352 179	352 179
64	Сверло 2.0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	33 344	33 344
65	Отвертка под шестигранник канюлированная S 5.0/2.1	Отвертка канюлированная S5,0/2,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвёртки 200мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	189 625	189 625
66	Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м	Проволока серкляжная 1,2мм/10м – Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 1,2мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	1	21 092	21 092
67	Проволока серкляжная, сталь 1.5мм/10м	Проволока серкляжная 1,5мм/10м – Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 1,5мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	1	21 092	21 092
68	Проволока серкляжная, сталь 2.0мм/10м	Проволока серкляжная 2,0мм/10м – Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 2,0мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное.	1	34 053	34 053
69	Пила Джигли 1,8x500мм	Пила проволочная Джигли 500мм, толстая - Пилка состоит из трёх переплетённых прутков. На обоих концах пилки находятся петельки для крепления пилки на Т-образных ручках. Длина пилки 500мм, диаметр 1,8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	2	14 448	28 896



78	Костодержатель с винтовым зажимом 2,5x150мм	Костодержатель 2,5x150мм - Длина костодержателя 150мм. 2 рычага длиной 108мм каждый, изогнуты по радиусу R200мм, толщина рычага 11,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. В нижнем рычаге зафиксирован подвижный винт с гайкой, проходящий через верхний рычаг на высоте 70мм. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. 2 захвата имеющие радиальную форму радиусом R=20мм, длиной 50мм большой, 40мм поменьше, расположенный под углом 135°. Меньший зубчатый на внутренней поверхности, шириной 2,5мм, захваты смещены относительно оси под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	221 536	221 536
79	Костодержатель с винтовым зажимом 6,5x190мм	Костодержатель 6,5x190мм - Длина костодержателя 190мм. 2 рычага длиной 125мм каждый, изогнуты по радиусу R200мм, толщина рычага 11,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы ладони. В нижнем рычаге зафиксирован подвижный винт с гайкой, проходящий через верхний рычаг на высоте 90мм. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. 2 захвата имеющие радиальную форму радиусом R=20мм, длиной 65мм большой, 55мм меньшей, расположенный под углом 135°. Меньший зубчатый на внутренней поверхности, шириной 6,5мм, захваты смещены относительно оси под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	1	268 091	268 091
80	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200; 250; 300; 350; 400 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	15	28 315	424 725
81	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.		20	28 315	566 300
82	Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм.		2	35 380	70 760
83	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм		5	18 855	94 275
84	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм		8	18 855	150 840
85	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм		10	23 560	235 600
86	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм		8	23 560	188 480
87	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм		3	25 525	76 575
88	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм		15	8 845	132 675
89	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм		10	8 845	88 450
90	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм		10	8 845	88 450
91	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x150 мм		15	8 845	132 675
92	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180 мм		20	8 845	176 900
93	Т-Ключ		1	23 590	23 590
94	Стабилизационный/репозиционный ключ	1	31 420	31 420	
95	Ключ для окончательного затягивания	1	28 280	28 280	
96	Направитель Шанца для стержней 4; 5 мм	1	47 125	47 125	
97	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8мм; 2,0 мм, с первой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, 2,0мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы соответствуют ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические	150	2 114	317 100



		неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы имеют форму режущей части. Хвостовики спиц 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 не более 0,03 мм. Материал спицы выдерживает усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали не более 1,05.			
98	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с первой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы соответствуют ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы имеют форму режущей части. Хвостовики спиц 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 не более 0,03 мм. Материал спицы выдерживает усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой выдерживают осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали не более 1,05.	50	2 892	144 600
99	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	1	231 750	231 750
					49 903 417

Сумма, выделенная на закуп: 49 903 417, 00 (сорок девять миллионов девятьсот три тысячи четыреста семнадцать тенге, ноль тьсяч) тенге.

Сроки и условия поставки: в течение 1 (одного) рабочего дня с момента подачи заявки заказчиком, до 31.12.2024г.

Место поставки товара: г.Талгар, ул. Наурызбай Батыр 5а.

Сроки выплат: в течение 60 (шестьдесят) календарных дней с даты поставки соответствующей партии товара и соответствующих документов.

2. Дата и время представления ценовых предложений:

- ТОО «А-37», 01.04.2024г., 12:13ч.
- ТОО «Жаца-фарм Астана», 03.04.2024г., 15:15ч.
- ТОО «Эль-Фарм», 01.04.2024г., 10:35ч.
- ТОО «УК ВАШ ДОКТОР», 03.04.2024г., 15:16ч.
- ТОО «Арех Со», 01.04.2024г., 12:15ч.

3. Потенциальные поставщики, присутствовавшие при процедуре вскрытия ценовых предложений: нет.

4. Цены потенциальных поставщиков указаны в Таблице №1 к данному Протоколу закупа способом запроса ценовых предложений.

Таблица №1.

№	Наименование	Цена по объявлению	ТОО «А-37»	ТОО «Жаңа-фарм Астана»	ТОО «Эль-Фарм»	ТОО «УК ВАШ ДОКТОР»	ТОО «Арех Со»
1	Прямая реконструктивная пластина, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 60мм, 72мм, 84мм, 96мм, 108мм, 120мм, 144мм, 168мм, 192мм, 216мм	34 272	33600	29131			
2	Пластина прямая диафизарная, бедренная, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 144мм, 162мм, 180мм, 198мм, 216мм, 234мм, 252мм, 288мм, 324мм.	47 124	46200	40055			
3	Пластина изогнутая диафизарная, бедренная, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., 15отв., 16отв., 17отв., 18отв., 143мм, 161мм, 179мм, 197мм, 215мм, 233мм, 251мм, 269мм, 287мм, 305мм, 323мм, 341мм, 359мм	76 577	75075	64000			
4	Пластина прямая диафизарная, большеберцовая 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 15отв., 17отв., 111мм, 128,5мм, 146мм, 163,5мм, 181мм, 198,5мм, 216мм, 233,5мм, 251мм, 286мм, 321мм	47 124	46200	40055			
5	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 93,2мм, 107,9мм, 122,6мм, 137,3мм, 152мм, 166,7мм, 181,4мм, 196,1мм	44 125	43260	37506			
6	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм	40 163	39375	34139			
7	Пластина ключичная с крючком 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 68мм, 76мм, 91мм, 106мм, левая, правая.	58 905	57750	50069			
8	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая, правая, 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 76мм, 88мм, 100мм, 112мм, 124мм, 135мм.	64 796	63525	54000			
9	Пластина для ключицы диафизарная, левая, правая, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 71,9мм, 83,9мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм	60 726	59535	51000			
10	Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., левая, правая, 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.	55 157	54075	46000			
11	Дистальная медиальная большеберцовая пластина, 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., левая, правая, 105,5мм, 129,5мм, 153,5мм, 177,5мм, 201,5мм, 225,5мм.	69 615	68250	58000			



12	Проксимальная латеральная плечевая пластина 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 86мм, 104мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм, длинная	80 325	78750	67000			
13	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., левая, правая, 58мм, 84мм, 110мм, 136мм, 162мм, 188мм.	70 686	69300	59000			
14	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости, 4отв, 6отв, 8отв, 10отв, 12отв, левая, правая, 70мм, 94мм, 120мм, 146мм, 172мм.	70 686	69300	59000			
15	Дистальная латеральная бедренная пластина, левая, правая, 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., 140мм, 158мм, 176мм, 194мм, 212мм, 230мм, 248мм, 266мм, 284мм.	76 577	75075	62000			
16	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., левая, правая, 137мм, 169мм, 201мм, 233мм.	64 796	63525	54000			
17	Винт блокирующий 5,0 x 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.	7 069	6930	5500			
18	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 x 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм.	2 892	2835	2350			
19	Винт блокирующий 3,5 x 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.	3 749	3675	3100			
20	Винт блокирующий 2,7 x 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм.	3 749	3675	3100			
21	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, 9,5мм, 10мм, 11мм x 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, левый, правый.	94 784	92925				
22	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9,5мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм x 200мм, 230мм.	72 828	71400				
23	Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	32 130	31500				
24	Фиксационный проксимальный винт	8 836	8663				
25	Блокирующий винт 5 x 32мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, 76мм.	5 355	5250				
26	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм.	3 787					3695

27	Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x22/45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм.	10 477				10221
28	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм,	18 245				17800
29	Пластина для лучевой кости узкая, широкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв., L-53мм, 64мм, 75мм.	55 094				53750
30	Пластина реконструктивная прямая 8отв.L-77	128 843				125700
31	Пластина реконструктивная изогнутая 12отв.L-114; 16отв.L-148; 20отв.L-180; 24отв.L-211	128 843				125700
32	Винт 2.4x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	15 488				15110
33	Винт 2.7x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	15 488				15110
34	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм,	4 346				4240
35	Пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая, 2отв., 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв. L-132мм, 174мм, 216мм, 258мм, 300мм, 342мм, 384мм, 426мм.	155 800				152000
36	Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая, 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм.	90 508				88300
37	Пластина для остеотомии бедренной кости 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм.	128 125				125000
38	Винт 5.0x16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм,	10 193				9944
39	Винт спонгиозный 6.5x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм,	14 131				13786
40	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм.	27 163				26500
41	Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв.	94 300				92000
42	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв.	100 450				98000



43	Пластина J-образная реконструктивная правая, левая, - 3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв.	104 038				101500
44	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм x 270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм.	116 850				114000
45	Винт слепой M8-0	11 685				11400
46	Винт компрессионный M8x1.25	8 713				8500
47	Стержень для бедренной кости R, L, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм x 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм, 460мм, 480мм.	117 568				114700
48	Винт компрессионный M10x1	8 713				8500
49	Винт слепой M10x1-0	11 685				11400
50	Блокирующий набор /70-85/, /80-95/, /90-105/	37 823				36900
51	Винт дистальный 6.5 L-45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм.	6 529				6370
52	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм.	17 733				17300
53	Винт проксимальный 4.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм.	4 756				4640
54	Винт дистальный 4.5 L-20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм.	4 561				4450
55	Винт дистальный 3.5 L-18мм, 25мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм.	4 971				4850
56	Стержень для плечевой кости с компрессией 6мм, 7мм, 8мм, 9мм x 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	100 348				97900
57	Стержень реконструктивный для плечевой кости 6мм, 7мм, 8мм, 9мм x 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	102 398				99900
58	Винт слепой M7-0	11 685				11400
59	Винт компрессионный M7x1	8 713				8500
60	Отвертка T8	227 933				222374
61	Отвертка под шестигранник S 3.5	116 850				114000
62	Отвертка под шестигранник S 2.5	116 850				114000
63	Отвертка канюлированная S2	352 179				343589
64	Сверло 2.0/150	33 344				32531
65	Отвертка под шестигранник канюлированная S 5.0/2.1	189 625				185000
66	Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м	21 092		13500		20578
67	Проволока серкляжная, сталь 1.5мм/10м	21 092		13500		20578
68	Проволока серкляжная, сталь 2.0мм/10м	34 053		13500		33222

69	Пила Джигли 1,8x500мм	14 448					14096
78	Костодержатель с винтовым зажимом 2,5x150мм	221 536					216133
79	Костодержатель с винтовым зажимом 6,5x190мм	268 091					261552
80	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	28 315					27490
81	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.	28 315					27490
82	Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм.	35 380					34750
83	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм	18 855					18305
84	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм	18 855					18305
85	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм	23 560					22875
86	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм	23 560					22875
87	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм	25 525					24780
88	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм	8 845					8590
89	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм	8 845					8590
90	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм	8 845					8590
91	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x150 мм	8 845					8590
92	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180 мм	8 845					8590
93	Т-Ключ	23 590					22900
94	Стабилизационный/репозиционный ключ	31 420					30500
95	Ключ для окончательного затягивания	28 280					27455
96	Направитель Шанца для стержней 4; 5 мм	47 125					45750
97	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8мм; 2,0 мм, с перьевой заточкой	2 114				1850	2052
98	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	2 892			2300	2680	2808
99	Кусачки для спиц	231 750				195000	225000

5. Руководствуясь Главой 2 Правил 110, Организатор закупок/Заказчик запроса ценовых предложений, решил:

- Победителем признается потенциальный поставщик, предложивший наименьшее ценовое предложение:

По лотам №1-20 - ТОО «Жаңа-фарм Астана»;

По лотам №66,67,68,98 - ТОО «Эль-Фарм»;

По лотам №97,99 - ТОО «УК ВАШ ДОКТОР».






- Если в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с пунктом 80 настоящих Правил, заказчик или организатор закупа принимают решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа:

- по лотам №21,22,23,24,25 - ТОО «А-37»;

- по лотам №26-65,69-96 - ТОО «Арех Со».

№	Потенциальный поставщик, с которым предполагается заключить Типовой Договор закупа (между заказчиком и поставщиком)	Цена Договора, тенге
1	ТОО «Арех Со»	28 980 771
2	ТОО «Жаңа-фарм Астана»	14 339 930
3	ТОО «Эль-Фарм»	155 500
4	ТОО «УК ВАШ ДОКТОР»	472 500
5	ТОО «А-37»	2 148 570
	<b>Общая сумма договоров</b>	<b>46 097 271</b>

Комиссия в составе:	Должность, Ф.И.О.	Подпись
Председатель комиссии	И.о. Заместителя Директора по медицинской части – Еркенов Айдос Толеугалиулы	
Заместитель Председателя	Руководитель в сфере обращения ЛС и МИ – Таспولاتова Айна Мукановна	
Член комиссии	Главный экономист – Иманкулова Азиза Габитовна	
Секретарь комиссии	Юрист по Государственным закупкам – Абдилдаева Саидугаш Болатхановна	