

**Протокол об итогах**

закупа способом запроса ценовых предложений

г.Талгар

«13» апреля 2023 г.

ГКП на ПХВ "Талгарская центральная районная больница" Государственного Учреждения "Управление здравоохранения Алматинской области", являясь Организатором закупа и Заказчиком, на основании п.138 главы 10 Постановления Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 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 375) составили «Протокол итогов закупа», в течение десяти календарных дней с даты завершения приема ценовых предложений (вскрытие конвертов 04.04.2023 г).

**1. Наименование и краткое описание товаров**

Металлоконструкция						
№	Наименование	Техническое описание	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
1	Прямая реконструктивная пластина П, 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.	шт	5	32 960,00	164 800,00
2	Пластина прямая диафизарная, бедренная ботв., 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.	шт	5	45 320,00	226 600,00
3	Пластина изогнутая диафизарная, бедренная П, ботв., 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 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.	шт	5	73 645,00	368 225,00

4	<p>Пластина прямая диафизарная, большеберцовая 5отв., ботв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 15отв., 17отв., 111мм, 128,5мм, 146мм, 163,5мм, 181мм, 198,5мм, 216мм, 233,5мм, 251мм, 286мм, 321мм</p>	<p>Прямая 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. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киришнера, 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.</p>	шт	5	45 320,00	226 600,00
5	<p>Пластина прямая диафизарная, для локтевой кости, 5отв., ботв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 93,2мм, 107,9мм, 122,6мм, 137,3мм, 152мм, 166,7мм, 181,4мм, 196,1мм</p>	<p>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.</p>	шт	5	42 436,00	212 180,00
6	<p>Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 4отв., 5отв., ботв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм</p>	<p>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 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. 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.</p>	шт	5	38 625,00	193 125,00

7	<p>Пластина ключичная с крючком V, IV, 4отв., 5отв., ботв., 7отв., 68мм, 76мм, 91мм, 106мм, левая, правая.</p>	<p>Ключичная Ноок 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, расположенный у латерального конца 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. 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.</p>	шт	30	56 650,00	1 699 500,00
8	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая, 3отв., 4отв., 5отв., ботв., 7отв., 8отв., 76мм, 88мм, 100мм, 112мм, 124мм, 135мм.</p>	<p>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 стволы круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 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.</p>	шт	10	62 315,00	623 150,00
9	<p>Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая, ботв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 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, првой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>	шт	30	58 401,00	1 752 030,00

10	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., левая, правая, 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.	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 наружу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволос 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.	шт	40	53 045,00	2 121 800,00
11	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., левая, правая, 105,5мм, 129,5мм, 153,5мм, 177,5мм, 201,5мм, 225,5мм.	Дистальная медиальная 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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволос 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 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.	шт	40	66 950,00	2 678 000,00
12	Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 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 направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволос 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	шт	30	77 250,00	2 317 500,00

		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.				
13	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, 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 пластины 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 пластины 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 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.	шт	8	67 980,00	543 840,00
14	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, 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 кнаружи, 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 пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластины должна иметь 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.	шт	8	67 980,00	543 840,00
15	Дистальная латеральная бедренная пластина II, 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 блокировочных 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 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	шт	4	73 645,00	294 580,00

		упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
16	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV, 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., левая, правая, 137мм, 169мм, 201мм, 233мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция 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 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.	шт	6	62 315,00	373 890,00
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.	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.	шт	200	6 798,00	1 359 600,00
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.	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.	шт	150	2 781,00	417 150,00

19	Винт блокирующий (Т15) 3,5 x 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.	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.	шт	1500	3 605,00	5 407 500,00
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.	шт	80	3 605,00	288 400,00
21	Проксимальный канюлированный бедренный 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 канюлированный, диаметр канюли 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 вертушки 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.	шт	5	91 155,00	455 775,00
22	Проксимальный канюлированный бедренный 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 канюлированный, диаметр канюли 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 вертушки 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.	шт	30	70 040,00	2 101 200,00

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 спонгиозной. 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.	шт	40	30 900,00	1 236 000,00
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	шт	35	8 498,00	297 430,00
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.	шт	80	5 150,00	412 000,00
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.	шт	100	3 399,00	339 900,00
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.	шт	10	9 316,00	93 160,00



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, Н	Винт канюлированный 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 канюлированный, диаметр канюлированного 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: 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.	шт	10	16 381,00	163 810,00
29	Пластина для лучевой кости узкая, широкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв., L-53мм, 64мм, 75мм.	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.	шт	10	49 440,00	494 400,00
30	Пластина реконструктивная прямая 8отв.L-77	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.	шт	2	63 992,00	127 984,00

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 Киршнера 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.	шт	10	117 717,00	1 177 170,00
32	Винт 2.4х10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, Т	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 Т8, 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.	шт	100	13 905,00	1 390 500,00
33	Винт 2.7х10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, Т	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 Т8, 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.	шт	50	13 905,00	695 250,00

34	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2,7х10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, Т</p>	<p>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. Винт золотого цвета.</p>	шт	10	3 906,00	39 060,00
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 Киршнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера 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 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>	шт	2	140 080,00	280 160,00
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 наконечной 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 Киршнера 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, имплантируемых в человеческий организм, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 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;</p>	шт	2	81 267,00	162 534,00

		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.	шт	2	115 360,00	230 720,00
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, Н	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.	шт	50	9 064,00	453 200,00
39	Винт спонгиозный 6.5x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, Н	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.	шт	30	12 566,00	376 980,00

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.	шт	10	26 162,00	261 620,00
41	Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв.	Пластины 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.	шт	5	84 862,00	424 310,00
42	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв.	Пластины 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 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.	шт	5	90 583,00	452 915,00
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. 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.	шт	5	93 667,00	468 335,00

44	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм x 270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм.	<p>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.</p> <p>Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, 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.</p> <p>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.</p> <p>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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	40	105 514,00	4 220 560,00
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. Резьба 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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	30	10 506,00	315 180,00
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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	20	7 828,00	156 560,00

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.	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- 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 подвздошных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых 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 резьбовых 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 бедра. 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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>	шт	40	105 565,00	4 222 600,00
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>	шт	20	7 828,00	156 560,00

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. Резба винта M10x1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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>	шт	30	10 506,00	315 180,00
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., 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>	шт	10	33 990,00	339 900,00
51	Винт дистальный 6.5 L-45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм.	<p>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.</p>	шт	20	5 861,00	117 220,00
52	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм.	<p>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.</p>	шт	20	15 969,00	319 380,00



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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	50	4 276,00	213 800,00
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 имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.	шт	250	4 099,00	1 024 750,00
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 - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт	20	4 470,00	89 400,00

56	Стержень для плечевой кости с компрессионной 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 вершины стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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.	шт	20	90 125,00	1 802 500,00
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 канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от вершины стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от вершины стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). 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 вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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.	шт	20	95 172,00	1 903 440,00
58	Винт слепой М7-0	Винт слепой размером М7 должен быть совместим с плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	30	10 506,00	315 180,00

59	Винт компрессионный М7х1	Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части плечевого стержня с компрессионной, 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 М7х1. 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.	шт	20	7 828,00	156 560,00
60	Отвертка Т8	Отвертка Т8 – 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 Т8. Материал изготовления наконечника: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	121 344,00	121 344,00
61	Сверло 1.8/180	Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 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.	шт	1	29 979,00	29 979,00
62	Сверло 1.8	Сверло 1,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длиной 28мм. Хвостовик сплавлен до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	29 979,00	29 979,00
63	Направитель с резьбой М3.5/1.8-4.0	Направитель с резьбой М3,5/1,8 - 4,0 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 50мм, диаметр 3,9мм на расстоянии 37мм, диаметр канюлированного отверстия 1,8мм. На конце втулки резьба М3.5х1 длиной 2мм. Рукоятка длиной 13мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 7мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	64 241,00	128 482,00
64	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. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	62 814,00	62 814,00
65	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.	шт	1	62 814,00	62 814,00
66	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.	шт	1	187 013,00	187 013,00
67	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.	шт	1	17 845,00	17 845,00

68	Сверло канолированное 2.5/1.2/150	Сверло канолированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канолированное, диаметр канолированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	167 027,00	167 027,00
69	Отвертка под шестигранник канолированная S 5.0/2.1	Отвертка канолированная S5,0/2,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвёртки 200мм. Отвёртка канолированная, диаметр канолированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	101 358,00	101 358,00
70	Сверло с измерительной шкалой 4.0/220	Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длиной 27мм. Хвостовик сплюснён до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм, на расстоянии 5 мм от конца имеет радиальный канал R=0,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	37 117,00	37 117,00
71	Втулка направляющая 7.0/4.0	Направитель 7.0/4.0 - Инструмент в форме канолированной втулки. Длина втулки 87мм, диаметр 7мм на расстоянии 75мм, диаметр канолированного отверстия 4,2мм. На конце втулки резьба M5.3 длиной 5мм. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 10мм. На рукоятке маркировка радиальной полосой шириной 2мм синего цвета. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	64 241,00	128 482,00
72	Втулка направляющая 9/5.0	Направитель сверла 9/5 - Инструмент в форме канолированной втулки. Длина втулки 87мм, наружный диаметр 9мм, на расстоянии 1,2мм от начала втулки наружный диаметр 7,2мм. Канолированное отверстие диаметром 5,5мм. Носовая часть втулки конусовидная. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 12мм, имеет маркировку в форме перстня шириной 2мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	31 407,00	31 407,00
73	Сверло канолированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220	Сверло канолированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 5мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло канолированное, диаметр канолированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	79 944,00	79 944,00
74	Спица Киршнера 1.0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	10	2 855,00	28 550,00
75	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 мотка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.	шт	1	18 757,00	18 757,00

76	Проволока серкляжная, сталь 1.5мм/10м	Проволока серкляжная 1,5мм/10м – Проволока серкляжная служит для компресси 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.	шт	1	18 757,00	18 757,00
77	Проволока серкляжная, сталь 2.0мм/10м	Проволока серкляжная 2,0мм/10м – Проволока серкляжная служит для компресси 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.	шт	1	30 282,00	30 282,00
78	Пила Джигли 1,8x500мм	Пила проволочная Джигли 500мм, толстая - Пила 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.	шт	2	12 848,00	25 696,00
79	Рукоятка для пилы Джигли	Держатель проволочной пилы Джигли - Держатель имеет форму Т-образного крючка. Ширина рукоятки 60мм, длина крючка 75мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	24 983,00	49 966,00
80	Напильник 300мм	Напильник 300мм – Длина инструмента 300мм. Рукоятка длиной 125мм, овальной формы, шириной 5мм, толщиной 5мм. Напильник S-образный, напильники с большей и меньшей градацией шипов. Напильники конусовидные изогнутые в противоположные стороны. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	64 241,00	64 241,00
81	Долото желобоватое прямое 10x220мм	Долото желобоватое прямое 10x220мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплавлена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 15мм, двусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	57 103,00	57 103,00
82	Долото желобоватое 6x190мм	Долото желобоватое 6x190мм – Длина инструмента 190мм. Рукоятка длиной 100мм, диаметр 20мм, сплавлена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 6мм, длиной 25мм, обусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	57 103,00	57 103,00
83	Остеотом 10x220мм	Остеотом 10мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплавлена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 10мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	49 965,00	49 965,00
84	Остеотом 20x220мм	Остеотом 20мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплавлена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 20мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	49 965,00	49 965,00

85	Остеотом 30x220мм	Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм. Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплачена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома шириной 30мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая. Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	49 965,00	49 965,00
86	Долото 12x200мм	Долото 12x200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 96мм, шестигранной формы в сечении, конусовидной формы шириной 16мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 20мм. Рабочая часть долота шириной 12мм, острая на конце. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	72 807,00	72 807,00
87	Остеотом 200x10мм, шт	Остеотом 10x200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 96мм, шестигранной формы в сечении, конусовидной формы шириной 16мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 20мм. Рабочая часть долота шириной 10мм, прямоугольная на расстоянии 45мм. Изогнута по радиусу R=80мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	74 624,00	74 624,00
88	Костная ложка овальная 170x4	Костная ложка овальная 170x4 – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 105мм, диаметр 24мм, грушевидная, с углублением под большой палец руки. Ложечка на конце имеет овальный ковшик, размером 11x15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	40 572,00	40 572,00
89	Костная ложка овальная 230x5	Ложечка костная 23см, овальная 5 – Длина инструмента 230мм. Рукоятка длиной 115мм, диаметр 24мм, грушевидная, с углублением под большой палец руки. Ложечка на конце имеет овальный ковшик, размером 8x13мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	68 103,00	68 103,00
90	Распатор 10мм	Распатор 10мм – Длина инструмента 210мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная шириной 8мм, на конце расширяется до 10мм, заостренная и загнута на конце. Рукоятка на переходе в рабочую часть имеет углубление для пальца руки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	52 820,00	52 820,00
91	Распатор прямой 13мм	Распатор прямой 13 мм – Длина инструмента 150мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная, заостренная на конце. Ширина 13мм, длина 30мм. На обратной стороне рабочей части распатора рифлёная, зубчатая поверхность на углублении радиусом R50мм, на промежутке 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	28 552,00	28 552,00
92	Распатор прямой 17x190мм	Распатор прямой 17x190мм – Длина инструмента 190мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме лейки, закруглённая, острая на конце. Ширина 17мм, длина 22мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	24 983,00	24 983,00
93	Распатор 13x200мм	Распатор 13 мм, 200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 150мм, диаметром 20мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная, ширина 13мм, плоская, с закруглённым носовой частью радиусом R10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Рукоятка пластиковая, чёрного цвета.	шт	1	59 958,00	59 958,00
94	Элеватор 6x160мм	Элеватор 6x160 – Длина инструмента 160мм, толщина 3мм, ширина в рукоятке 11мм на расстоянии 68мм, сужается до 4мм, длина рукоятки 119мм, ширина головки 6мм, длина 27,6мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 2мм, высота головки 10мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=60мм, на R=13мм. Конец рабочей части элеватора острый. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	62 814,00	62 814,00

95	Элеватор 10x220мм	Элеватор 10x220 – длина инструмента 220мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 6,8мм, длина рукоятки 159мм, ширина головки 10мм, длина 37мм, овальная в в поперечном сечении, сужается на кончике до 3мм, высота головки 14мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=20мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	72 807,00	72 807,00
96	Элеватор 17x240мм	Элеватор 17x240 – длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 10мм, длина рукоятки 173мм, ширина головки 17мм, длина 37мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 4мм, высота головки 17мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=25мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено 2 отверстия диаметром 18мм и 14мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	72 807,00	145 614,00
97	Элеватор 24x260мм	Элеватор 24 – длина инструмента 260мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 146мм, ширина головки 24мм, длина 48,5мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 9мм, высота головки 40мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	78 517,00	78 517,00
98	Костные кусачки 3x180мм	Костные кусачки 180 мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разложенном виде 73мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 146мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R130мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки завершённые овальными выемками 5x20мм с острыми краями для резки кости. Ширина каждой губки 5мм, длина 34мм. Губки изогнуты по радиусу R=100мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	171 310,00	171 310,00
99	Костные кусачки прямые 8x170мм	Костные кусачки прямые 8x170мм – Длина инструмента 170мм, ширина в разложенном виде 73мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 141мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R130мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки завершённые овальными выемками 8x20мм с острыми краями для резки кости. Ширина каждой губки 10мм, длина 39мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	131 337,00	131 337,00
100	Плоскогубцы для проволоки 170мм	Плоскогубцы для проволоки 170мм – Длина инструмента 170мм, ширина в сложенном виде 40мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 135,5мм от концов, рычаги изогнуты по радиусу R120мм, ширина рычага 16мм, сужается до 9мм, закруглён на конце, толщина 5,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены продольные каналы под пальцы. Рабочая часть кусачек – губки с плоскими рифлёными поверхностями для скусывания проволоки. Ширина каждой губки 9мм, сужается до 6мм, длина 36,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	94 220,00	94 220,00

101	Плоскогубцы для проволоки, острые, длина 140мм	Плоскогубцы для проволоки, острые, длина 140мм – Длина инструмента 140мм, ширина в сложенном виде 50мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 110мм от концов рычагов. Рычаги изогнуты по радиусу R120мм, ширина рычага 16мм, сужается до 9мм, закруглен на конце, толщина 5,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены продольные каналы под пальцы руки. Рабочая часть – губки с острыми поверхностями для скусывания проволоки диаметром до 1,5мм. Губки треугольные начальная ширина каждой губки 9мм, длина 20мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт	1	222 702,00	222 702,00
102	Клещи для проволоки	Клещи для проволоки – Длина инструмента 160мм, ширина в сложенном виде 66мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 126мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. Рабочая часть кусачек – губки с плоской рифлёной треугольной частью. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	52 820,00	52 820,00
103	Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм	Кусачки для стержней до 6мм, 480мм – Длина инструмента 480мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 5 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-2	шт	1	674 959,00	674 959,00
104	Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0	Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от $\varnothing 7$ до $\varnothing 13$ мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	199 861,00	199 861,00
105	Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
106	Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
107	Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
108	Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
109	Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
110	Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0		шт	1	199 861,00	199 861,00
111	Вороток		шт	1	105 641,00	105 641,00
112	Элеватор с отверстиями 22x300мм		Элеватор с отверстиями 22x300мм – длина инструмента 300мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 20мм, длина рукоятки 195мм, ширина рабочей части 22мм, длина 60мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 6мм, высота головки 40мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	231 268,00



113	Костодержатель с винтовым зажимом 2,5x150мм	Костодержатель Verbrugge 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 фиксации 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.	шт	1	197 006,00	197 006,00
114	Костодержатель с винтовым зажимом 6,5x190мм	Костодержатель Verbrugge 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 фиксации отломков кости. 2 захвата имеющие радиальную форму радиусом R=20мм, длиной 65мм большой, 55мм меньший, 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.	шт	1	238 406,00	238 406,00
115	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 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: направители 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.	шт	15	28 315,00	424 725,00
116	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.		шт	20	28 315,00	566 300,00
117	Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм.		шт	2	35 380,00	70 760,00
118	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм		шт	5	18 855,00	94 275,00
119	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм		шт	8	18 855,00	150 840,00
120	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм		шт	10	23 560,00	235 600,00
121	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм		шт	8	23 560,00	188 480,00
122	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм		шт	3	25 525,00	76 575,00
123	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм		шт	15	8 845,00	132 675,00
124	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм		шт	10	8 845,00	88 450,00
125	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм		шт	10	8 845,00	88 450,00
126	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x150 мм		шт	15	8 845,00	132 675,00

127	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180 мм		шт	20	8 845,00	176 900,00
128	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200 мм		шт	20	8 845,00	176 900,00
129	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x250 мм		шт	10	8 845,00	88 450,00
130	T-Ключ		шт	1	23 590,00	23 590,00
131	Стабилизационный/репозиционный ключ		шт	1	31 420,00	31 420,00
132	Ключ для окончательного затягивания		шт	1	28 280,00	28 280,00
133	Направитель Шанца для стержней 4; 5 мм		шт	1	47 125,00	47 125,00
134	Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, 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 должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	150	2 114,00	317 100,00
135	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой 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 должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	50	2 892,00	144 600,00
136	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.	шт	1	142 387,00	142 387,00
<b>Итого:</b>						<b>59 028 872,00</b>

Сумма, выделенная на закуп: 59 028 872,00 (пятьдесят девять миллионов двадцать восемь тысяч восемьсот семьдесят две тенге, ноль тьин).

Место поставки товара: г.Талгар, ул.Павлова 5а.

Срок поставки: в течение 1 (одного) рабочего дня с момента подачи заявки заказчиком.

**2. Дата и время представления ценовых предложений:**

- ТОО «А-37», 31.03.2023г., 14:45ч.
- ТОО «Арех Со», 31.03.2023г., 14:46ч.
- ТОО «КазМедбиотех», 03.04.2023г., 11:09ч.

**3. Поставщики, присутствовавшие при процедуре вскрытия ценовых предложений:** нет.

**4. Заявка, подлежащая отклонению на основании пп.2 п.11 главы 4 Правил 375:**

- ТОО «КазМедбиотех» по лотам № 115,116, 118-122,123, 124,125,126,127 – не соответствуют характеристики /технические спецификации условиям объявления.  
А именно:

Лот№115 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Запрашивается 8мм, а предлагается 11мм.

Лот№116 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр переходника стержень/балка: не соответствует диаметр балок/опор: Запрашивается 8мм, а предлагается 11 мм.

Лот№118 – 122 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Запрашивается 8мм, а предлагается 11мм. Также запрашивался материал изготовления карбон, а предлагается композиционный материал марки АКМ-ПА.

Лот№123 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Запрашивается 4мм, а предлагается 5-6мм., длина запрашивалась 120мм, а предлагается 210/+10мм и 250/+10мм, что может создавать функциональные неудобства.

Лот№124 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Запрашивается 4мм, а предлагается 5-6мм., и длина запрашивалась 150мм, а предлагается 210/+10мм и 250/+10мм, что может создавать функциональные неудобства.

Лот№125 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Длина запрашивалась 120мм, а предлагается 210/+10мм и 250/+10мм, что может создавать функциональные неудобства.

Лот№126 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Длина запрашивалась 150мм, а предлагается 210/+10мм и 250/+10мм, что может создавать функциональные неудобства.

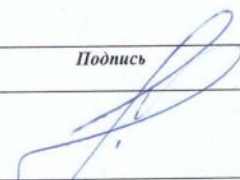
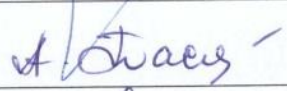

Лот№127 – Техническая спецификация потенциального поставщика не соответствует объявленному техническому описанию Заказчика, а именно не соответствует диаметр: Длина запрашивалась 180мм, а предлагается 210/+10мм и 250/+10мм, что может создавать функциональные неудобства.

**5. Руководствуясь Главами 5, 10 Правил 375, Организатор закупа/Заказчик запроса ценовых предложений, решил:**

- Признать победителем по лотам №115,116,118-127,130-136 - ТОО «Арех Со», на основании п.139 Правил 375.
- Признать победителем по лотам №128,129 - ТОО «КазМедбиотех», на основании п.14 Главы 5 Правил 375.

**В случае, когда в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с пунктом 141 настоящих Правил, заказчик или организатор закупа принимают решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа:**

- Признать победителем по лотам № 1-25 - ТОО «А-37».
- Признать победителем по лотам №26-114, 117 - ТОО «Арех Со».

Комиссия в составе:	Должность, Ф.И.О.	Подпись
Председатель комиссии	Заместитель Директора по лечебной части - Жамеков Бахыт Шоканович	
Заместитель Председателя	Руководитель в сфере обращения ЛС и медицинских изделий - Тасплатова Айна Мукановна	
Член комиссии	Экономист – Смаилова Райхан Сатбаевна	
Секретарь комиссии	Юрист отдела государственных закупок - Абдилдаева Сандугаш Болатхановна	