

ПРОТОКОЛ №8

Об итогах закупки лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг

г. Есик

20.01.2025 г.

1. Заказчик – ГКП на ПХВ «Енбекшиказахская МЦРБ» ГУ УЗ АО г. Есик, ул. Абая №336
2. Организатор - ГКП на ПХВ «Енбекшиказахская МЦРБ» ГУ УЗ АО г. Есик, ул. Абая №336

Организатором было подано объявление способом запроса ценных предложений на приобретение:

№	Наименование	Техническая спецификация	Ед. изм.	Кол-во	Цена	сумма
1	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая, правая, 307мм, 407мм, 507мм, 607мм, 707мм, 807мм, 76мм, 88мм, 100мм, 112мм, 124мм, 135мм.	Ключичная пластина должна быть изготовлена из несплавляемого 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 медальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция створов крупных блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов. Их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 3, 4, 5, 6, 7 и 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4 круглых блокировочных отверстия 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 76 мм, 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля пластины должна быть 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой/правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	50	70 011	3 500 550
2	Пластина для ключицы диафизарная, левая, правая, 607мм, 707мм, 807мм, 907мм, 1007мм, 1107мм, 71,9мм, 83,9мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм.	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из несплавляемого 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 преформирована под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция створов крупных блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и	шт.	50	65 613	3 280 650

	их закаливания по типу холодного пластического приравивания. 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 диффузорной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм, 129,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.			
3 Пластина клиновидная с крючком, 40ТВ., 50ТВ., 60ТВ., 70ТВ., левая, правая, 68мм, 76мм, 91мм, 106мм, глубина крючка 14мм, 17мм.	Клюновидная Hook-пластина должна быть изготовлена из негидролизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 17,0 мм. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна быть минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. 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 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диффузорной 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 68 мм, 76 мм, 91 мм, 106 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	20	63 647 4 272 940
4 Проксимальная латеральная плечевая пластина, 20ТВ., 30ТВ., 40ТВ., 50ТВ., 60ТВ., 70ТВ., 80ТВ., длинная 86мм, 104мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм.	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из негидролизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна быть минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диффузорной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проводниковую фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в проводниковую фиксацию, 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 диффузорной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	20	86 791 1 735 820
5 Прямая	Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из негидролизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека	шт.	5	37 031 185 155

реконструктивная пластина, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 140тв., 160тв., 180тв., 200тв., длиной 24мм, 36мм, 48мм, 60мм, 72мм, 84мм, 96мм, 108мм, 120мм, 144мм, 168мм, 192мм, 216мм.	и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимального инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контурам. Пластина должна иметь диаметр 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диффузорной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 24 мм, 36 мм, 48 мм, 60 мм, 72 мм, 84 мм, 96 мм, 108 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	
6 Пластина прямая диффузорная, для локтевой и лучевой кости, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм.	Указывая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из негигиенированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стволцов 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 проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм. Введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диффузорной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля долька составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 73 мм, 86 мм, 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм, 151 мм, 164 мм, 177 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт. 20 43 395 867 900
7 Дистальная латеральная бедренная пластина, 50тв., 70тв., 90тв., 110тв., 130тв., 150тв., 170тв., левая, правая, 127мм, 159мм, 191мм, 223мм, 255мм, 287мм, 319мм.	Дистальная бедренная пластина должна быть изготовлена из негигиенированного 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 бедренной кости. Пластина должна иметь в дистальной части 3 отверстия и в проксимальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет полусферической формы краев. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стволцов 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 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диффузорной части пластины должна иметь 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия, под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диффузорной части должно составлять не менее 15 мм и не более 16 мм. Ширина диффузорной части пластины должна составлять	шт. 10 82 740 827 400

не менее 17 мм и не более 18 мм. Высота профиля в дифференциальной части должна составлять не менее 5 мм и не более 6 мм. Длина пластины должна быть 127 мм, 159 мм, 191 мм, 223 мм, 255 мм, 287 мм, 319 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, левая, правая, 407в., 507в., 607в., 707в., 807в., 907в., 126мм., 144мм., 162мм., 180мм., 198мм., 216мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нестерилизованного 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для шпильки Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканый массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастифидной части пластины должна быть 8 круглых блокировочных отверстий, позволяющих осуществлять чередный многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В дифференциальной части пластины должны быть 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект междифференциальной 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм, 144 мм, 162 мм, 180 мм, 198 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой конечности.	Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нестерилизованного 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для шпильки Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластины должна быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять чередный многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифференциальной части пластины должны быть 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект междифференциальной 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 83 мм, 99	шт. 10 82 740 827 400
Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, левая, правая, 407в., 507в., 607в., 707в., 807в., 83мм., 99мм., 115мм., 131мм., 147мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нестерилизованного 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для шпильки Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластины должна быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять чередный многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифференциальной части пластины должны быть 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект междифференциальной 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 83 мм, 99	шт. 10 70 011 700 110		

	мм, 115 мм, 131 мм, 147 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. Дистальная медальная титановая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий. Имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута книзу и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки та счет конической формы краев пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В металифтарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокируемые винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифириной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проводную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранментарной компресии 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 дифириной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
10	Дистальная медальная большеберцовая пластина, 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 120ТВ., 140ТВ., левая, правая, 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	шт.	20	75 219	1 504 380
11	Пяточная пластина, левая, правая, 60мм	шт.	2	59 596	119 192
12	Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 30ТВ., 40ТВ., 50ТВ., 60ТВ., 70ТВ., 80ТВ., 90ТВ., 100ТВ., 110ТВ., 120ТВ., левая, правая, длина 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.	шт.	100	59 596	5 959 600

		предназначен и устанавливается в положение, либо обеспечивать эффект межфланцевой 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 69,0 мм, 82,0 мм, 95,0 мм, 108,0 мм, 121,0 мм, 134,0 мм, 147,0 мм, 160,0 мм, 173,0 мм, 186,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.					
13	Винт кортикальный полная резьба. титановый 4,5х26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм.	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 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шт.	100	4 050	405 000	
14	Винт блокирующий 5.0 х 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 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического принашивания. Винт должен иметь шлиц типа Stadrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт.	650	7 637	4 964 050	
15	Винт кортикальный полная резьба. титановый 3,5 х 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм.	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 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шт.	250	3 124	781 000	
16	Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 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 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического принашивания. Винт должен иметь шлиц типа Stadrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт.	1900	4 050	7 695 000	
17	Винт блокирующий 2,7 х 10мм, 12мм, 14мм.	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 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм.	шт.	200	4 050	810 000	

16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм.	18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбонные кромки (саморез). Саморезовидная резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность введения резьбы в шпильку-пластинку и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шпильку типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.				
Проксимальный канюлированный безрезный стержень, короткий, 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм × 200 мм, 230 мм.	1. Ямы 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 безрезной кости. Стержень должен быть канюлированным, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, канюлированные, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для обеспечения введения. Стержень должен иметь изгиб по всей длине, повторяющий форму безрезной кости и в проксимальной части изгиб наружу 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с вершины 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 30 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 диаметра не менее 5,0 мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесной винт. Конструкция слесного винта разработана для предотвращения вращения костной ткани. Диаметр этого стержня. Стержень должен быть для левой и правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм, 16 мм, 17 мм, 18 мм, 19 мм, 20 мм, 21 мм, 22 мм, 23 мм, 24 мм, 25 мм, 26 мм, 27 мм, 28 мм, 29 мм, 30 мм, 31 мм, 32 мм, 33 мм, 34 мм, 35 мм, 36 мм, 37 мм, 38 мм, 39 мм, 40 мм, 41 мм, 42 мм, 43 мм, 44 мм, 45 мм, 46 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	98	78 690	7 711 620
Проксимальный канюлированный безрезный стержень, длинный, диаметром 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм, 16 мм, 17 мм, 18 мм, 19 мм, 20 мм, 21 мм, 22 мм, 23 мм, 24 мм, 25 мм, 26 мм, 27 мм, 28 мм, 29 мм, 30 мм, 31 мм, 32 мм, 33 мм, 34 мм, 35 мм, 36 мм, 37 мм, 38 мм, 39 мм, 40 мм, 41 мм, 42 мм, 43 мм, 44 мм, 45 мм, 46 мм.	1. Ямы 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 безрезной кости. Стержень должен быть канюлированным, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, канюлированные, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для обеспечения введения. Стержень должен иметь изгиб по всей длине, повторяющий форму безрезной кости и в проксимальной части изгиб наружу 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с вершины 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 30 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 диаметра не менее 5,0 мм. Стержень в базовой комплектации имеет слесной винт. Конструкция слесного винта разработана для предотвращения вращения костной ткани. Диаметр этого стержня. Стержень должен быть для левой и правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм, 16 мм, 17 мм, 18 мм, 19 мм, 20 мм, 21 мм, 22 мм, 23 мм, 24 мм, 25 мм, 26 мм, 27 мм, 28 мм, 29 мм, 30 мм, 31 мм, 32 мм, 33 мм, 34 мм, 35 мм, 36 мм, 37 мм, 38 мм, 39 мм, 40 мм, 41 мм, 42 мм, 43 мм, 44 мм, 45 мм, 46 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	20	102 413	2 048 260
Блокирующий винт 5 х 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66 мм, 70 мм, 76 мм.	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 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66 мм, 70 мм, 76 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть саморезовидная. Головка винта должна быть конической формы и иметь диаметр 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отверстия. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе	шт.	300	5 787	1 736 100

Винт шестичный, канюлированный 10,5 х 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	который включен, каталожный номер, длина и диаметр. Винт шестичный, канюлированный должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорной частью. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюлиции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть: 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм.	шт.	140	34 716	4 860 240
22 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 ступня 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.	140	9 547	1 336 580
23 Пластина реконструктивная прямая 40тв., 50тв., 60тв., 80тв., 100тв., 120тв., 140тв., 160тв., 180тв., 200тв., 220тв., L-46мм, 58мм, 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 166мм, 190мм, 214мм, 238мм, 262мм.	Пластина реконструктивная прямая – Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-46мм, 58мм, 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 166мм, 190мм, 214мм, 238мм, 262мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 53мм. В оси пластины расположено 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22 фазированных резьбовых отверстий, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4мм, размер фаски 1,1x45°. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническим нормам: 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.	2	68 358	136 716
24 Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая, 30тв., 40тв., 50тв., L-53мм, 64мм, 75мм.	Пластина для лучевой кости широкая, узкая левая/правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, участвуют в кровоснабжении тканей во время имплантации. Пластина левая/правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, 64мм, 75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм. Расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на проксимале L-53мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на проксимале 3,5мм. Блокирование отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: цвет пластины механическое; покрытие черное; покрытие закисляющее; цвет пластины желтый.	шт.	50	59 125	2 956 250

Пластина реконструктивная прямая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., длина 54мм, 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм.	Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности 10шт. пластины 2мм. Длина пластины 1,54мм, 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм, ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,6мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под шпильки Кирпнера, на расстоянии 7мм от каждого конца пластины расположены 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, на расстоянии 17мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм под шпильки протести компрессию на промежуток 1,3мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 1 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 27мм. Вокруг этого отверстия не должны быть соединены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна подходить, их интрамеридиальный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.	Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности 10шт. пластины 2мм. Длина пластины 1,54мм, 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм, ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,6мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под шпильки Кирпнера, на расстоянии 7мм от каждого конца пластины расположены 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, на расстоянии 17мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм под шпильки протести компрессию на промежуток 1,3мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 1 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 27мм. Вокруг этого отверстия не должны быть соединены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна подходить, их интрамеридиальный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.
Винт 2,4х6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (Т).	Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полая. 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 совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.	Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полая. 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 совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.
Винт 2,7х6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (Т).	Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полая. 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 совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.	Блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полая. 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 совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: износостойкое, механическое, полирование, черное.
Пластина большеберцовая двухзаходная L-образная, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв.,	Пластина большеберцовая двухзаходная L-образная, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв.,	Пластина большеберцовая двухзаходная L-образная, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв.,

140ТВ., 150ТВ., 160ТВ., длина 105 мм, 120 мм, 135 мм, 150 мм, 165 мм, 180 мм, 195 мм, 210 мм, 225 мм, 240 мм, 255 мм, 270 мм, 285 мм, 300 мм.	пластина 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2 мм на расстоянии 9 мм от края диффузионной части пластины, на расстоянии 74,3 мм от края диффузионной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 96,3 мм от края диффузионной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 4 мм. Диффузионная часть пластины изготовлена под углом 3°, перпендикулярно диффузионной и компрессионной части пластины 21 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с оральными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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.				
Винт 3,5х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50 мм, 52 мм, 54 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, Т	Винт 3,5 - Винт длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50 мм, 52 мм, 54 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5 мм, высотой 3 мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6 мм, проходящие по радиусу R10 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	100	9 020	902 000
Винт кортикальный самонарезающий 3,5х10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, Т	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта полукруглая, высотой 2,6 мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6 мм, проходящие по радиусу R10 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	10	5 335	53 350
Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Резьба на винте полная. Головка винта полукруглая, высотой 2,6 мм под отвертку 52,5, глубина шлица 1,9 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метки. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6 мм, проходящие по радиусу R10 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям	шт.	100	4 065	406 500

40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.				
Стержень реконструктивный для плечевой кости (диаметр/длина) 6мм, 7мм, 8мм, 9мм x 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, фиксация стержня при помощи пеллангитов, 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 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня. Проксимальное отверстие M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположено 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине дистальной части стержня в осевом направлении на расстоянии 0,5мм, каналы начинаются на расстоянии 48 мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты, диаметр 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится для углубления прохода через ось винта, размер 3,5x4мм, служащие депошней во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	20	109 890	2 197 800
Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, фиксация стержня при помощи пеллангитов, диаметр дистальной части d=8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1. диаметрское отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1. резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеется 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня, каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится для углубления прохода через ось винта, размер 3,5x4мм, служащие депошней во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	20	107 690	2 153 800

34 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм 390 мм. Стержень реконструктивный для большберцовой кости 8	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм 9мм, 10мм и 11мм, длина стержня 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375мм и 390 мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня - должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие M8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи проксимальной части канюлируется 5 отверстий, 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух несрезанных отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий, 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм, 26 мм и 35 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм 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 внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум в 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с нержавеющей сталью, 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.	60	125 400	7 524 000
35 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 55 мм. Винт проксимальный	Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с нержавеющей сталью, 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. Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с нержавеющей сталью, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для	шт.	10	5 104	51 040
36 Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с нержавеющей сталью, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для	шт.	600	4 895	2 937 000

	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% max, Ni - 13,0-15,0% max, Fe - остальное.					
15	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5 мм, длина винтов 25 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования местного Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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% max, Ni - 13,0-15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	10	5 335	53 350	
8	Винт слепой М7-0 Винт слепой размер М7 должен быть совместим с шнековым стержнем, позволяет закрыть перфорационное отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь: технические нормы: ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0-19,0% max, Mo - 2,25-3,0% max, Ni - 13,0-15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное. Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5 мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью 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 имеющей резьбы 6,3 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь: технические нормы: ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0-19,0% max, Mo - 2,25-3,0% max, Ni - 13,0-15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	40	12 540	501 600	
39	Винт слепой М8-0 Винт слепой размер М8 должен быть совместим с шнековым стержнем, позволяет закрыть перфорационное отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5 мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8х1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,3 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь: технические нормы: ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0-19,0% max, Mo - 2,25-3,0% max, Ni - 13,0-15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	50	12 540	627 000	
40	Винт компрессионный M10x1 Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для безрезной фиксации. Размеры винта: резьба M10x1 на промежутке 14,5 мм, длина винта 47 мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 35,5 мм, диаметром 4,8 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5 мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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% max, Ni - 13,0-15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	2	9 350	18 700	
41	Винт компрессионный Винт компрессионный должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры	шт.	30	9 350	280 500	

42
M7x1
Винт компрессионный

винта резьба M8x1.25 мм на промежутке 18 мм, длина винта 48 мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30 мм, диаметром 4,3 мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5 мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части плечевого стержня с компрессией, компрессионные винты позволяют осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: плечевой компрессионный винт M7x1. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.

Интранекторный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), входит ante- и ретроградным методами. Длина L=260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негатиона, цепаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82 мм.

Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отрезка имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компресси в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый, является универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на правую конечность, и наоборот, кроме реконструктивного метода введения. В проксимальной части имеется 6 отверстий, 2 передних отверстия у вершины стержня диаметром 6,5 мм, на расстоянии 15 мм, 30 мм, расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальными винтами 6,5 мм и блокирующей набор 6,5 мм для фиксации канюлированных стержней в шейку бедра. Данные отверстия реконструктивные, диаметр 6,5 мм, канюлированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5 мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5 мм, 1 резьбовое отверстие под винт 4,5 мм от вершины стержня на расстоянии 72 мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий, 3 резьбовые отверстия под винты 4,5 мм от конца стержня на расстоянии 5 мм в плоскости шейки вертела, 15 мм и 25 мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня канюлируется резьбовое

Стержень для
бедренной кости,
правая, левая, R, L 8, 9.

43 10-11-12x260, 280 мм,
300 мм, 320 мм, 340 мм,
360 мм, 380 мм, 400 мм,
420 мм, 440 мм

Интранекторный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), входит ante- и ретроградным методами. Длина L=260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негатиона, цепаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82 мм.

шт.

20

126 170

2 523 400

шт.

30

9 350

280 500

	отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное. Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бесрезного 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 прорезается в стержне. Резьба винта M10x1-0 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.				
44 Винт слепой M10x1-0	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бесрезного стержня. Размеры винта: резьба M8x1,25мм 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 осуществлять компрессию в месте перехода путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	15	12 540	188 100
45 Винт компрессионный M10x1	Блокирующий набор 770-85/780-95/790-105/ - Блокирующий набор используется для фиксации переднего дистального отдела бесрезной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырех элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 80мм, 90мм диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет поднутленную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба M4 длиной 30мм. - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Винт имеет полуоткрытую головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, физка вдоль внутреннего отверстия 1,3x45°, толщина подкладки 1,5мм. - Возможность набора необходимой длины собранного блока в диапазоне размеров: 80-95мм, 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	19	9 350	93 500
46 Блокирующий набор 770-85/780-95/790-105/		шт.	3	40 590	121 770

47	Винт дистальный 6,5 L- 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. 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 совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni-13,0-15,0% max, Cu-0,5% max, Fe-остальное.	шт.	20	7 007	140 140
48	Винт реконструктивный канализованный 6,5 L- 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120	Винт реконструктивный канализованный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канализованный, диаметр канализованного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni-13,0-15,0% max, Cu-0,5% max, Fe-остальное.	шт.	4	19 030	95 150
49	Винт дистальный 5,0 L- 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5мм, длина винтов 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8,7мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	200	6 380	1 276 000
50	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 совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	2	22 636	45 272
51	Проволока серкляжная, сталь 1,5мм/10м	Проволока серкляжная 1,5мм/10м - Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 1,5мм, длина 10м. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр мотка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	шт.	2	22 636	45 272

аль 1,5 мм/10м

		форм. Диаметр патка 75-85 мм. Протокол имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с другими 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.			
52	Отвертка Т8	Отвертка Т8 - Длина отвертки 240мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Рукоятка сплюснута, синего цвета. Боковая поверхность рукоятки имеет переломный радиус. Диаметр рабочей части 4мм, сужается на диаметр 2,31мм под шлиц типа TORX T8. Материал изготовления наконечника: Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	244 611
53	Отвертка T15	Отвертка T15 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX T15. Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	188 114
54	Отвертка T25	Отвертка T25 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX T25. Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	232 371
55	Отвертка T30	Отвертка T30 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX T30. Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	347 587
56	Сверло 3,5/250	Сверло с измерительной шкалой 3,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиральной канавки 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 166мм, боршисе свое начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла шпиндральный. Материал изготовления: Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	34 456
57	Сверло 2,5/300	Сверло 2,5/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 2,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиральной канавки 25°. Хвостовик сверла шпиндральный. Материал изготовления: Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	25 842
58	кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	Нипши для резания стержней 470мм - Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм, 2 рычага перекрещиваются на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметр 20мм. Рабочая часть кусачек - губки с острыми краями для сжатия проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пункта. Материал изготовления: Медцинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	570 900
59	Спица, без улова, L=150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм, d=0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой, с трехгранной заточкой.	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть подпроявана электро-этажевыми инструментами до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина): 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм, 2,5 мм, 3,0 мм, 3,70 мм. Хвостовики спиц должны быть сужающихся размеров, длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Рычаги приподняты рабочей частью спицы должны быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт.	500	2 114
60	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить сжатие спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих проемах кусачек после сжатия не допускается появление сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после	шт.	1	231 750

61 Деванье регулируемый

схватаивания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусочек не должна превышать 235 мм.
Фиксатор зацепляющийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связей. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходит нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет наплавляемые нити для протягивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли- регулируемая.
Количество нитей образующих петлю- 3.
Количество наплавляемых нитей-1. Материал- титановый сплав, разрезанный для имплантации. Упаковка стерильная.

шт.

10

138 976

1 389 760

62 Шпруп. 5MM, 6MM, 7MM, 8MM, 9MM, 10MM, 11MM, 12 MM X 20MM, 25MM, 30MM, 35MM.

Винт интерферентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм.
Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную канавку. Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канавки- 1,2 мм. Длина винта-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- латекс-л-ластик ко-ликонда, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная.

шт.

20

92 468

1 849 360

63 Ножка бездренная

Ножка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полноразмерную. Концы дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеointеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мезоконцентричным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное вакуумно-только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки)- 127 градусов. Конус: 11/13

шт

25

295 014

7 375 350

64 Головка бездренная

Головка. Материал:Кобальт-хромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13

шт

50

81 555

4 077 750

65 Чашка асептаулярная

Чашка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полушаровидная. На полусе имеет резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется широкоразная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным покрытием мезоконцентричным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеointеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3-отверстий, с секторным расположением 5-отверстий, с равномерным распределением 8-отверстий, с секторным расположением 12-отверстий

шт

50

147 946

7 397 300

66 Вкладыш

Вкладыш. Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полушаровидная, по экватору вкладыш имеет широкоразную выступ для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с деградационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем импакционного вклинивания широкоразного вкладыша в соответствующую широкоразную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром мм доступен к установке в вертлюжный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов

шт

50

99 543

4 977 150

Вит спонгиозный	Вит спонгиозный. Вит для дополнительной фиксации чашки материал. Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр 6,5 мм, длина 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	шт	50	24 793	1 239 650
68 Ножка бедренная с офсетом	Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях. Без воротника, со стержневыми контурами и стержневыми наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на переднем и заднем поверхностях нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации имплантата. Вершина увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполюровку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шестико-диаметровый угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (РММА).	шт	10	130 716	1 307 160
69 Головка	Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 22, 26, 28, 32, 36 мм. Офсет: 4, 0, +4. Конус: 11/13	шт	10	86 133	861 330
70 НД-частка цементной фиксации	Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22,2 мм. Внешний диаметр - 44. Внутренний диаметр - 25 мм. Внешний диаметр - 44-58 мм, скошенный край в нижней квадрате, напыль - 150 Рентгенконтрастное количество НС.	шт	10	81 643	816 430
71 Головка бедренная биполарная	Материал: Кобальт-хромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполюровку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм	шт	10	130 952	1 309 520
72 Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	Механизм крепления - зацепляющийся, система крепления: замок шириной 18,5 мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23 мм с маркировкой меткой - полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2-околоушки с внутренним диаметром 4,9 мм, соединенных тонкой прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7 мм, где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9 мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотно лезвия нанесена шкала - путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки - 25 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы - 2 шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов - 1 мм. 7 между зубцов углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Гантелеобразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 15 мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки - 2 мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки - 10 мм, ширина канала - 15 мм, длина носка - 11 мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10 мм, ширина 20 мм, длина носка 11 мм. Материал: медицинская нержавеющая сталь.	шт	50	18 992	949 600
73 Полотно пилы короткое, длина 90 мм, ширина 18 мм, толщина 1,27 мм	Механизм крепления - зацепляющийся, система крепления: замок шириной 18,5 мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23 мм с маркировкой меткой - полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2-околоушки с внутренним диаметром 4,9 мм, соединенных тонкой прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7 мм, где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9 мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотно лезвия нанесена шкала - путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки - 18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть	шт	50	18 992	949 600

		лесная скрутка, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы - 2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт. по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов - 1 мм., 8 промежуточных углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей крошки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки - 2мм. Выступко-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала - 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала - 25мм. Материал - медицинская нержавеющая сталь.							
		Рентгеноконтрастный костный цемент. Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента. Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. - Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл., - N, N-диметилтолидин 0,5 мл., - Гидроксид 1,5 мл. Другой компонент: пакет полной дозы порошка следующего состава 40 гр. - Метилметакрилат-тригидроксиполимер 30 гр. - Полиметилметакрилат 6 гр. - Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производителю должен официально-разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.							
74	Рентгеноконтрастный костный цемент					шт	100	24 948	2 494 800
75	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	Материал - нержавеющая сталь, сплав М30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, широкую и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край - высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован.				шт	5	202 079	1 010 395
76	Подвижный вкладыш двойной подвижности	Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22-2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена ISO 5832-1 и 21. Имеет скошенную выдвинутую крошку.				шт	5	87 318	436 590
77	Ножка бедренная цементной фиксации	Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал - нержавеющая сталь Optinox. Шероховатость - 125 градусах. Обработка ножки - полировка. Для техники без утапливания цементной мантин старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с offsetом 44 мм. Длинные ножки, цельноконформные, длиной 205 мм и клиновидные с крутой диласьной частью - 200, 220, 240, 260 мм. Варианты offsetа ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки У40 - 11,3/12,36 мм с углом 5 градусов 40. Центризатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрирующим лесенками, второй - без. Материал центризатора: полиметилметакрилат (PMMA).				шт	5	483 368	2 416 840
78	Компонент бедренный цементлируемый левый /правый	Бедренный компонент имеет 15 типоразмеров (10 в основной линейке + 5 в полной) изготовлены из CoCrMo сплава, с высокой степенью полировки поверхности для снижения износа. Задние фланцы укорочены для свободной ротации при больших углах сгибания с сохранением стабильности, ступенчатое может достигать 150°. Диаметр выноса стабилизатора повышает стабильность эндопротеза при глубоком сгибании, более				шт	50	163 831	8 191 550

		глубокая и длинная борозда под надколенник стабилизирует надколенник и запирает от тегумента собственной связки. Ширина (мм): 48,5, 53,5, 57,5, 60,5, 63, 65, 67,5, 70,5, 75, 78,5, 84, 89,5, 95. Передний размер (мм): 44, 48, 51, 54, 56, 57, 59, 60, 62, 65, 68, 72, 76, 80, 85.					
79	Компонент Большесерповый цементнуровый	Большесерповый компонент имеет 13 типоразмеров (10 в основной линейке + 3 в потной) изготовлен из CoCrMo сплава, варианты: с молибденом, вкраплением и высокой степенью полировки поверхности, с фиксированным вкраплением (симметричные и асимметричные). Ножка имеет кинематическую форму, наклон в 5° (отклонение ножки назад). 2 варианта угломерная и полная. Точный и стабильный механизм блокирования вклада снижает микроподвижность. Подходит для вкладами PS и CR. передний размер (мм): 34, 37, 40, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 56, 60, 64, 68, ширина (мм): 51, 56, 61, 65, 68, 70, 72, 75, 79, 84, 90, 95, 100.		шт	50	150 724	7 536 200
80	Вкладыш большесерповый	Вкладыш большесерповый. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена /сверхвысокомолекулярного полиэтилена с большим количеством поперечных связей как с добавлением вклада Е, так и без него. Глубокая вырезка на передней поверхности вкладыша снижает давление на собственную связку надколенника при глубоком сгибании. Задний стабилизатор смещен на 2 мм от обычного положения, чтобы перекладина беспрерывного компонента при сгибании рывке вступала с ним в контакт, снижая силу удара и закрывая задний стабилизатор от толчки. Форма заднего стабилизатора в виде орбиты ключа снижает риск вывихов при глубоком сгибании. 5 типоразмеров: 1-1/1 + 2/3/4, 5/6, 7/8/9, 10-1/1 - Толщина (мм): 10, 12, 14, 16. Передний размер (мм): 37, 45, 51, 56, 64. Ширина (мм): 56, 68, 75, 84, 95.		шт	50	131 065	6 553 250
Итого							

3. Следующие потенциальные поставщики представили свои ценовые предложения до истечения окончательного срока предоставления ценовых предложений:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена	ТОО «Круана»	ТОО «А-37»	ТОО «Арех Со»
1	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая, правая, 300, 400, 500, 600, 700, 800, 880мм, 1000мм, 1120мм, 1240мм, 1350мм.	шт.	50	7001		67972	
2	Пластина для ключицы диафизарная, левая, правая, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 71,9мм, 83,9мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм.	шт.	50	65613		63702	
3	Пластина ключичная с	шт.	20	63647		61793	

Чокм. 40тв., 50тв.,
тв., 70тв., левая, правая,
88мм, 76мм, 91мм, 106мм,
глубина крючка 14мм,
17мм.

Проксимальная

латеральная плечевая

пластина. 20тв., 30тв.,
40тв., 50тв., 60тв., 70тв.,
80тв., длиной 86мм,
104мм, 122мм, 140мм,
158мм, 176мм, 194мм.

шт.

20

86 791

84 263

5 Прямая реконструктивная

пластина. 40тв., 50тв.,
60тв., 70тв., 80тв., 90тв.,
100тв., 110тв., 120тв.,
140тв., 160тв., 180тв.,
200тв., длиной 24мм,
36мм, 48мм, 60мм, 72мм,
84мм, 96мм, 108мм,
120мм, 144мм, 168мм,
192мм, 216мм.

шт.

5

37 031

35 952

120мм, 144мм, 168мм,
192мм, 216мм.

6 Пластина прямая

диафизарная, для локтевой
и лучевой кости, 40тв.,
50тв., 60тв., 70тв., 80тв.,
90тв., 100тв., 110тв.,
120тв., 73мм, 86мм, 99мм,
112мм, 125мм, 138мм,
151мм, 164мм, 177мм.

шт.

20

43 395

42 131

7 Дистальная латеральная

бедренная пластина. 50тв.,
70тв., 90тв., 110тв., 130тв.,
150тв., 170тв., левая,
правая, 127мм, 159мм,
191мм, 223мм, 255мм,
287мм, 319мм.

шт.

10

82 740

80 330

8 Проксимальная

латеральная
большеберцовая пластина,

шт.

10

82 740

80 330

	ая, правая, 4отв., 5отв., отв., 7отв., 8отв., 9отв., 126мм, 144мм, 162мм, 180мм, 198мм, 216мм.					
	Проксимальная латеральная большесерцевая пластина, левая, правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 83мм, 99мм, 115мм, 131мм, 147мм.	шт.	10	70 011	67 972	
10	Дистальная медиальная большесерцевая пластина, 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., левая, правая, 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	шт.	20	75 219	73 028	
11	Пяточная пластина, левая, правая, 60мм	шт.	2	59 596	57 860	
12	Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., левая, правая, длина 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.	шт.	100	59 596	57 860	
13	Винт кортикальный полный резьба, титановый 4,5x26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм.	шт.	100	4 050	3 932	
14	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.	шт.	650	7 637	7 415	

кортикальный полная рыба, титановый 3,5 х						
	шт.	250	3 124		3 033	
6	Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.	шт.	1900	4 050	3 932	
17	Винт блокирующий 2,7 х 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм.	шт.	200	4 050	3 932	
18	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9,5мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм х 200мм, 230мм.	шт.	98	78 690	76 398	
19	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, диаметр 9,5мм, 10мм, 11мм, длиной 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, левый, правый.	шт.	20	102 413	99 430	
20	Блокирующий винт 5 х 32мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, 76мм.	шт.	300	5 787	5 618	
21	Винт шеечный, канюлированный 10,5 х 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	шт.	140	34 716	33 705	

сационный оксимальный винт	шт.	140	9 547		9 269	
пластина реконструктивная прямая 40тв., 50тв., 60тв., 80тв., 100тв., 120тв., 140тв., 160тв., 180тв., 200тв., 220тв., 1-46мм, 58мм, 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 160мм, 190мм, 214мм, 238мм, 262мм.	шт.	2	68 358			66 494
24 Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая, 30тв., 40тв., 50тв., 1-53мм, 64мм, 75мм.	шт.	50	59 125		0	57 513
25 Пластина реконструктивная прямая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., длина 54мм, 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм.	шт.	10	81 400		0	79 180
26 Винт 2,4х6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (1).	шт.	150	14 405			14 404
27 Винт 2,7х6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (1).	шт.	300	16 621			16 168
28 Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 130тв., 140тв., 150тв., 160тв., длина 105мм, 120мм, 135мм,	шт.	10	176 000			171 200

	0мм, 165мм, 180мм, 195мм, 210мм, 225мм, 240мм, 255мм, 270мм, 285мм, 300мм.					
29	Винт 3,5х12мм, 14мм, 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, Т	шт.	100	9 020		8 774
30	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х10мм, 12мм, 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, Т	шт.	10	5 335		5 190
31	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100мм, Т	шт.	100	4 065		3 954
32	Стержень реконструктивный для плечевой кости (диаметр/длина) 6мм, 7мм, 8мм, 9мм х 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	шт.	20	109 890		106 893

ружень для плечевой кости с компрессионной диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм		шт.	20	107 690			104 753
Стержень реконструктивный для большберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 x 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм, 390 мм.		шт.	60	125 400			121 980
35 Винт проксимальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм.		шт.	10	5 104			4 965
36 Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.		шт.	600	4 895		0	4 762
37 Винт дистальный 3,5 L-25		шт.	10	5 335			5 190
38 Винт слепой M7-0		шт.	40	12 540			12 198
39 Винт слепой M8-0		шт.	50	12 540			12 198
40 Винт компрессионный M10x1		шт.	2	9 350			9 095
41 Винт компрессионный M8x1,25		шт.	30	9 350			9 095
42 Винт компрессионный M7x1		шт.	30	9 350			9 095
43 Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8,9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм		шт.	20	126 170			122 729
44 Винт слепой M10x1-0		шт.	15	12 540			12 198
45 Винт компрессионный M10x1		шт.	10	9 350			9 095
46 Блокирующий набор /70- 85/; /80-95/; /90-105/		шт.	3	40 590			39 483

Винт дистальный 6.5 L- 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм		шт.	20	7 007		6 816
8 Винт реконструктивный канализованный 6.5 L-70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120	шт.	5	19 030			18 511
49 Винт дистальный 5.0 L- 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм.	шт.	200	6 380			6 206
50 Проволока серпяжная, сталь 1.2мм/10м	шт.	2	22 636			22 018
51 Проволока серпяжная, сталь 1.5мм/10м	шт.	2	22 636			22 018
52 Отвертка Т8	шт.	1	244 611			237 940
53 Отвертка Т15	шт.	1	188 114			182 984
54 Отвертка Т25	шт.	1	232 371			226 033
55 Отвертка Т30	шт.	1	347 587			338 107
56 Сверло 3.5/250	шт.	1	34 456			33 517
57 Сверло 2.5/300	шт.	1	25 842			25 138
58 Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм	шт.	1	570 900			555 330
59 Спина, без упора, L=150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм, d=0.8 мм, 1.0 мм, 1.2 мм, 1.5 мм, 1.8 мм, 2.0 мм с перьевой заточкой, с трехгранной заточкой.	шт.	500	2 114			2 052
60 Кусачки для спиц	шт.	1	231 750			225 000
61 Девайс регулируемый	шт.	10	138 976			137 498
62 Шпатель, 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм.	шт.	20	92 468			91 485

ИМ. 12 ММ X 20ММ. ММ. 30ММ. 35ММ.									
Ножка бездренная	шт	25	295 014						286 969
Головка бездренная	шт	50	81 555						79 331
Чашка ацетиленовая	шт	50	147 946						143 910
Вкладыш	шт	50	99 543						96 828
Винт спонгиозный	шт	50	24 793						24 115
Ножка бездренная с офсетом	шт	10	130 716						127 149
9 Головка	шт	10	86 133						83 784
70 ПЗ чашка цементной фиксации	шт	10	81 643						79 416
71 Головка бездренная битопольная	шт	10	130 952						127 386
72 Полотно пилы короткое, длина 100 мм. ширина 25 мм. толщина 1,27 мм	шт	50	18 992						18 087
73 Полотно пилы короткое, длина 90 мм. ширина 18 мм. толщина 1,27 мм	шт	50	18 992						18 087
74 Рентгеноконтрастный костный цемент	шт	100	24 948						24 267
75 Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	шт	5	202 079						196 567
76 Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки	шт	5	87 318						84 936
77 Ножка бездренная цементной фиксации	шт	5	483 368						470 184
78 Компонент бездренный цементируемый левый /правый	шт	50	163 831						162 750
79 Компонент большеберцовый цементируемый	шт	50	150 724						149 550
80 Вкладыш большеберцовый	шт	50	131 065						127 550

4. Дата и время представления ценового предложения от потенциальных поставщиков.

№	Наименование потенциальных поставщиков	Дата	Время
1	ТОО «Круана»	16.01.2025	11:00
2	ТОО «А-37»	16.01.2025	11:20
3	ТОО «Арах Со»	16.01.2025	14:00

5. Закуп проводился в соответствии Раздела 2, Главы 2 Приказ Министерства здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 «Правил организации и проведения закупок 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».

6. Комиссия по проведению закупки способом запроса ценовых предложений, рассмотрев поступившие ценовые предложения **РЕШИЛА:**

7. ПРИЗНАТЬ ТОО «Круана», ТОО «А-37», ТОО «Арах Со», победителями закупки способом запроса ценовых предложений.

Заказчику в течение трех календарных дней после опубликования протокола итогов заключения договора закупки способом запроса ценовых предложений по закупке лекарственных средств на 2025 год с следующими участниками:

ТОО «Круана», ТОО «А-37», ТОО «Арах Со».

№	Наименование товаров	Наименование поставщика	Цена победителя
1	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая, правая, 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 76мм., 88мм., 100мм., 112мм., 124мм., 135мм.	ТОО «А-37»	67 972
2	Пластина для ключицы диафизарная, левая, правая, 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 71,9мм., 83,9мм., 95,8мм., 107,5мм., 118,9мм., 129,9мм.	ТОО «А-37»	63 702
3	Пластина ключичная с крючком, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., левая, правая, 68мм., 76мм., 91мм., 106мм., глубина крючка 14мм., 17мм.	ТОО «А-37»	61 793
4	Проксимальная латеральная плечевая пластина, 20тв., 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., длина 86мм., 104мм., 122мм., 140мм., 158мм., 176мм., 194мм.	ТОО «А-37»	84 263

5	Прямая реконструктивная пластина, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 140тв., 160тв., 180тв., 200тв., длиной 24мм, 36мм, 48мм, 60мм, 72мм, 84мм, 96мм, 108мм, 120мм, 144мм, 168мм, 192мм, 216мм.	ТОО «А-37»	35 952
6	Пластина прямая дифизарная, для локтевой и лучевой кости, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 73мм, 86мм, 99мм, 112мм, 125мм, 138мм, 151мм, 164мм, 177мм.	ТОО «А-37»	42 131
7	Дистальная латеральная бедренная пластина, 50тв., 70тв., 90тв., 110тв., 130тв., 150тв., 170тв., левая, правая, 127мм, 159мм, 191мм, 223мм, 255мм, 287мм, 319мм.	ТОО «А-37»	80 330
8	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, левая, правая, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 126мм, 144мм, 162мм, 180мм, 198мм, 216мм.	ТОО «А-37»	80 330
9	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, левая, правая, 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 83мм, 99мм, 115мм, 131мм, 147мм.	ТОО «А-37»	67 972
10	Дистальная медиальная большеберцовая пластина, 60тв., 80тв., 100тв., 120тв., 140тв., левая, правая, 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	ТОО «А-37»	73 028
11	Пяточная пластина, левая, правая, 60мм	ТОО «А-37»	57 860
12	Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 30тв., 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., левая, правая, длина 69мм, 82мм, 95мм, 108мм, 121мм, 134мм, 147мм, 160мм, 173мм, 186мм.	ТОО «А-37»	57 860
13	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5х26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм.	ТОО «А-37»	3 932
14	Винт блокирующий 5,0 х 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм.	ТОО «А-37»	7 415
15	Винт кортикальный полная резьба, титановый	ТОО «А-37»	3 033

	3,5 x 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм.		
16	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.	ТОО «А-37»	3 932
17	Винт блокирующий 2,7 x 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм.	ТОО «А-37»	3 932
18	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9,5мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм x 200мм, 230мм.	ТОО «А-37»	76 398
19	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, диаметром 9,5мм, 10мм, 11мм, длиной 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, левый, правый.	ТОО «А-37»	99 430
20	Блокирующий винт 5 x 32мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, 76мм.	ТОО «А-37»	5 618
21	Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм.	ТОО «А-37»	33 705
22	Фиксационный проксимальный винт	ТОО «А-37»	9 269
23	Пластина реконструктивная прямая 4отв., 5отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв., L-46мм, 58мм, 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 166мм, 190мм, 214мм, 238мм, 262мм.	ТОО «Арех Со»	66 494
24	Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая, 3отв., 4отв., 5отв., L-53мм, 64мм, 75мм.	ТОО «Арех Со»	57 513
25	Пластина реконструктивная прямая 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., длина 54мм, 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм.	ТОО «Арех Со»	79 180
26	Винт 2,4x6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (Т).	ТОО «Арех Со»	14 404
27	Винт 2,7x6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм,	ТОО «Арех Со»	16 168

	32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм (Т).			
28	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., 15отв., 16отв., длина 105мм, 120мм, 135мм, 150мм, 165мм, 180мм, 195мм, 210мм, 225мм, 240мм, 255мм, 270мм, 285мм, 300мм.	ТОО «Арех Со»	171 200	
29	Винт 3,5х12мм, 14мм, 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, Т	ТОО «Арех Со»	8 714	
30	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х10мм, 12мм, 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, Т	ТОО «Арех Со»	5 190	
31	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	ТОО «Арех Со»	3 954	
32	Стержень реконструктивный для плечевой кости (диаметр/длина) 6мм, 7мм, 8мм, 9мм х 150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	ТОО «Арех Со»	106 893	
33	Стержень для плечевой кости с компрессионным диаметром 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм.	ТОО «Арех Со»	104 753	
34	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм.	ТОО «Арех Со»	121 980	
35	Винт-проксимальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 55 мм.	ТОО «Арех Со»	4 965	
36	Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	ТОО «Арех Со»	4 762	

37	Винт дистальный 3.5 L-25	ТОО «Арех Со»	5 190
38	Винт слепой М7-0	ТОО «Арех Со»	12 198
39	Винт слепой М8-0	ТОО «Арех Со»	12 198
40	Винт компрессионный М10х1	ТОО «Арех Со»	9 095
41	Винт компрессионный М8х1.25	ТОО «Арех Со»	9 095
42	Винт компрессионный М7х1	ТОО «Арех Со»	9 095
43	Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм	ТОО «Арех Со»	122 729
44	Винт слепой М10х1-0	ТОО «Арех Со»	12 198
45	Винт компрессионный М10х1	ТОО «Арех Со»	9 095
46	Блокирующий набор /70-85/-/80-95/-/90-105/-	ТОО «Арех Со»	39 483
47	Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм	ТОО «Арех Со»	6 816
48	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120	ТОО «Арех Со»	18 511
49	Винт дистальный 5.0 L-16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм.	ТОО «Арех Со»	6 206
50	Проволока сергьяжкая, сталь 1.2мм/10м	ТОО «Арех Со»	22 018
51	Проволока сергьяжкая, сталь 1.5мм/10м	ТОО «Арех Со»	22 018
52	Отвертка Т8	ТОО «Арех Со»	237 940
53	Отвертка Т15	ТОО «Арех Со»	182 984
54	Отвертка Т25	ТОО «Арех Со»	226 033
55	Отвертка Т30	ТОО «Арех Со»	338 107
56	Сверло 3.5/250	ТОО «Арех Со»	33 517
57	Сверло 2.5/300	ТОО «Арех Со»	25 138
58	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм	ТОО «Арех Со»	555 330
59	Спица, без упора, L= 150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм, d=4,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с первой заточкой, с трехгранной заточкой.	ТОО «Арех Со»	2 052
60	Кусачки для спиц	ТОО «Арех Со»	225 000
61	Девайс регулируемый	ТОО «А-37»	137 498
62	Шуруп, 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12 мм X 20мм, 25мм, 30мм, 35мм.	ТОО «А-37»	91 485

63	Ножка бедренная	ТОО «Арех Со»	286 969
64	Головка бедренная	ТОО «Арех Со»	79 331
65	Чашка ацетабулярная	ТОО «Арех Со»	143 910
66	Вкладыш	ТОО «Арех Со»	96 828
67	Винт спонгиозный	ТОО «Арех Со»	24 115
68	Ножка бедренная с офсетом	ТОО «Арех Со»	127 149
69	Головка	ТОО «Арех Со»	83 784
70	ПЭ чашка цементной фиксации	ТОО «Арех Со»	79 416
71	Головка бедренная биполярная	ТОО «Арех Со»	127 380
72	Полотно пилы короткое, длина 100 мм; ширина 25 мм; толщина 1,27 мм	ТОО «Арех Со»	18 087
73	Полотно пилы короткое; длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм	ТОО «Арех Со»	18 087
74	Рентгеноконтрастный костный цемент	ТОО «Арех Со»	24 267
75	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	ТОО «Арех Со»	196 567
76	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки	ТОО «Арех Со»	84 936
77	Ножка бедренная цементной фиксации	ТОО «Арех Со»	470 184
78	Компонент бедренный цементируемый левый /правый	ТОО «Круана»	162 750
79	Компонент большеберцовый цементируемый	ТОО «Круана»	149 550
80	Вкладыш большеберцовый	ТОО «Круана»	127 550

Председатель комиссии

 Нурманбетова А.М.

Члены комиссии

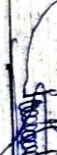
 Жамеков Б.Ш.

 Бадретдинова Т.Ш.

 Кульбаева Р.Н.

 Ашимов Т.Ж.

Секретарь комиссии

 Тасжанов Е.М.