



Утверждена Приказом Главного врача КГП на
ПХВ «Городская клиническая больница №4»
УОЗ г. Алматы № 38 от «23» января 2023 года



Досманглов Б.С.

ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

город Алматы

«23» января 2023 года

Наименование тендера: Тендер по закупку медицинских изделий №2 на 2023 год

Сумма тендера: 379 161 463,00 (триста семьдесят девять миллионов сто шестьдесят одна тысяча четыреста шестьдесят три) тенге.

Количество лотов: 251 (двести пятьдесят один)

Заказчик тендера: КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г. Алматы

Организатор тендера: КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г. Алматы

Дата начала приема заявок: «23» января 2023 года с 09:00 по времени Астаны

Дата окончания приема заявок: «13» февраля 2023 года в 10:00 по времени Астаны

Дата вскрытия тендерных заявок: «13» февраля 2023 года в 11:00 по времени Астаны

Условия оплаты: В течении 30 календарных дней после подписания накладной на отпущ товаров и оформления ЭСФ

Место поставки товаров: ДДР ИНКОТЕРМС 2020, город Алматы, Туркисбийский район, улица Папанина, 220, склад аптеки.

Срок поставки товаров: В течении пяти календарных дней с момента получения заявки на поставку от заказчика

Порядок отъезда тендерной заявки: По запросу потенциального поставщика в письменной форме до истечения окончательного срока их приема заявок.

Настоящая тендерная документация, предоставляемая – коммунальным государственным предприятием на праве хозяйственного ведения "Городская клиническая больница №4" Управления общественного здравоохранения города Алматы потенциальным поставщиком для подготовки тендерных заявок и участия в тендере по закупку медицинских изделий на 2022 год (далее – товар), разработана и утверждена в соответствии с постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 «Об утверждении Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг и признании утратившими силу некоторых решений Правительства Республики Казахстан» (далее – Правила), а также Постановлением Правительства Республики Казахстан от 8 сентября 2022 года № 667 «О приостановлении действия глав 7, 8 раздела 2 и глав 10, 11, 13 и 14 раздела 3

Правил организации и проведения закупки 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, утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375, и внесенные в них изменений и дополнений».

Перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком вместе с тендерной заявкой должны быть в соответствии требованиями главы 3 и закупаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий – главе 4 Правил;

Закуп произведется с соблюдением принципов:

- 1) оптимального и эффективного расходования денег, используемых для закупки;
- 2) предоставления потенциальным поставщикам равных возможностей для участия в процедуре проведения закупки;
- 3) добросовестной конкуренции среди потенциальных поставщиков;
- 4) гласности и прозрачности процесса закупки;
- 5) поддержки отечественных товаропроизводителей;
- 6) поддержки предпринимательской инициативы
- 7) пациентоориентированности при оказании медицинской помощи.

Настоящая тендерная документация состоит из:

- 1) Тендерная документация;
- 2) Приложение №1 – состоит из объемов закупаемых товаров и суммы, выделенные для их закупки по каждому лоту, место, сроки и другие условия поставки товара, условия платежей технические и качественные характеристики закупаемых товаров, включая технические спецификации;

Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения.

Основная часть тендерной заявки должна содержать:

- 1) заявку на участие в тендере по утвержденной приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 12 ноября 2021 года № ҚР ДСМ -113 (далее – форма), на электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 2) справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку об учетной регистрации (перерегистрации) филиала (представительства);
- 3) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора, или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);
- 4) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;

- 5) копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационные системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращения деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом "О разрешениях и уведомлениях";
- 6) сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" или веб-приложения "кабинет налогоплательщика" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;
- 7) копии сертификатов (при наличии):
- о соответствии объекта и производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP);
 - о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибуторской практики (GDP);
 - о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP);
- 8) ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;
- Техническая часть тендерной заявки должна содержать:**
- 1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленных лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтической услуги на бумажном носителе (при заявлении медицинской техники, также на электронном носителе в формате docx);
- 2) копию документа о государственной регистрации лекарственного средства и (или) медицинского изделия либо заключения (разрешения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз и применение в Республике Казахстан.
- На ввезенные и произведенные на территории Республики Казахстан до истечения срока действия регистрационного удостоверения лекарственные средства и (или) медицинские изделия предоставляются: копии документа, подтверждающего его ввоз через государственную границу Республики Казахстан, его оприходование потенциальным поставщиком; производство отчетственными товаропроизводителям, заключение о безопасности, выданное в установленном законодательством порядке;
- 3) при необходимости копию акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии "холодовой цепи" с датой выдачи за один и менее год до даты вскрытия конвертов с заявками, если потенциальным поставщиком не представлен сертификат надлежащей дистрибуторской практики (GDP) или надлежащей производственной практики (GMP), или надлежащей аптечной практики (GPP).
- Гарантийное обеспечение тендерной заявки составляет один процент от суммы, выделенной для закупки товаров и представляется в виде:**
- 1) Гарантийного денежного взноса денег, размещаемых на следующем банковском счете организатора Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения "Городская клиническая больница №4" Управления общественного здоровья города Алматы: БИН 990240002989, ИИК KZ7894806KZT22037275, БИК EURKZKA, АО "Евразийский Банк", КБЕ 16, валюта счета: KZT, назначение платежа – обеспечение тендерной заявки 1%.
- 2) Банковской гарантии по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.



Тендерная заявка запечатывается в конверт, в котором указываются наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт подлежит адресации заказчику или организатору закупки по адресу: г. Алматы, Турксибский район, улица Папанина 220, 4 этаж (Администрация), кабинет отдела государственных закупок и содержать слова "Тендер по закупку медицинских изделий №2 на 2023 год" и «Не вскрывать до 11:00 часов «13» февраля 2023 года».

Требования к оформлению и предоставлению тендерной заявки

Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока приема тендерных заявок представляет заказчику или организатору закупки в запечатанном виде тендерную заявку на казахском или русском языке, составленную в соответствии с Правилами.

Тендерная заявка, поступившая по истечении окончательного срока приема тендерных заявок, не вскрывается и возвращается потенциальному поставщику.

Тендерная заявка представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница скрепляется подписью первого руководителя или уполномоченного лица, а также печатью потенциального поставщика (при наличии). Техническая спецификация тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупки прилагаются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт. Техническая спецификация представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница ее подлежит скреплению подписью первого руководителя или уполномоченного лица, а также печатью потенциального поставщика (при наличии).

Тендерная заявка печатается либо пишется несмываемыми чернилами и подписывается потенциальным поставщиком. Не допускается внесение в текст тендерной заявки вставок между строками, подтирок или приписок, за исключением случаев необходимости исправления грамматических или арифметических ошибок.

В срок не позднее семи календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок заказчик или организатор закупки при необходимости по собственной инициативе или в ответ на запросы потенциальных поставщиков вносит изменения в тендерную документацию, о чем незамедлительно сообщается всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию. При этом окончательный срок приема тендерных заявок продлевается на срок не менее пяти календарных дней.

Вскрытие конвертов с тендерными заявками

Конверты с тендерными заявками вскрываются тендерной комиссией в 11:00 часов «13» февраля 2023 года по адресу: г. Алматы, Турксибский район, улица Папанина 220, 4 этаж, малый конференц-зал.

В процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками могут присутствовать потенциальные поставщики либо их уполномоченные представители при наличии доверенности.

Вскрывая конверты, секретарь тендерной комиссии объявляет наименование и адрес потенциальных поставщиков, от которых поступили тендерные заявки, заявленные цены по каждому лоту, условия поставки и оплаты, информацию о документах, составляющих тендерную заявку, и вносит данные сведения в протокол вскрытия конвертов.



Итоги тендера подводятся в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками, о чем составляется протокол, в который включаются:

- 1) наименования и краткое описание лекарственных средств, медицинских изделий или фармацевтических услуг;
- 2) сумма закупки;
- 3) наименования, местонахождение и квалификационные данные потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки;
- 4) цена и другие условия каждой тендерной заявки в соответствии с тендерной документацией;
- 5) изложение оценки и сопоставления тендерных заявок;
- 6) основания отклонения тендерных заявок;
- 7) наименования и местонахождение победителя (ей) по каждому лоту тендера и условия, по которым определен победитель, с указанием торгового наименования;
- 8) наименования и местонахождение участника каждого лота тендера, предложение которого является вторым после предложения победителя, с указанием торгового наименования;
- 9) основания, если победитель тендера не определен;
- 10) срок, в течение которого надлежит заключить договор закупки;
- 11) информация о привлечении экспертной комиссии.

В течение трех календарных дней со дня подведения итогов тендера заказчик или организатор закупки уведомляют потенциальных поставщиков, принявших участие в тендере, о результатах тендера путем размещения протокола итогов на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупки. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупки.

С победителем тендера заключается типовой договор согласно Приложению 22 к приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 12 ноября 2021 года № КР ДСМ-113.

В случае возникновения запросов у потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации, обращаться по телефону +7 (727) 300-36-11; либо направить запрос по адресу zakup_gkb4@mail.ru



<p>Дәрілік заттарды және (немесе) медициналық бұйымдарды сатып алудың үлгі шарты (тапсырыс беруші мен өнім беруші арасында) № _____</p>	<p>Типовой договор закупка лекарственных средств и (или) медицинских изделий (между заказчиком и поставщиком) № _____</p>
<p>Алматы қ. «__» _____ 2023ж.</p>	<p>г.Алматы «__» _____ 2023г.</p>
<p>Бұдан әрі "Тапсырыс беруші" деп аталатын Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының "№4 қалалық клиникалық ауруханасы" шаруашылық жүргізу құқығындағы коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны атынан жарғы негізінде әрекет ететін бас дәрігер, бір тараптан және бұдан әрі "Өнім беруші" деп аталатын _____ атынан _____ негізінде әрекет директор _____ екінші тараптан Қазақстан Республикасы Үкіметінің 2021 жылғы 4 маусымдағы № 375 қаулысымен бекітілген Дәрілік заттарды, медициналық бұйымдарды және арнайы емдік өнімдерді тегін медициналық көмектің кепілдік берілген көлемі шеңберінде және (немесе) міндетті әлеуметтік медициналық сақтандыру жүйесінде сатып алу, фармацевтикалық көрсетілетін қызметтерді сатып алу, ұйымдастыру және өткізу қағидаларының (бұдан әрі – Қағидалар), № _____ "_____" _____ жылы (сатып алу затын көрсету) сатып алу бойынша _____ тәсілмен (тәсілін көрсету) сатып алу қорытындылары туралы хаттаманың негізінде осы Дәрілік заттарды және (немесе) медициналық бұйымдарды сатып алу шартты/Фармацевтикалық қызметтер көрсетуге арналған шартты (бұдан әрі – Шарт) жасасты және төмендегілер туралы келісімге келді:</p>	<p>Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы, именуемый в дальнейшем "Заказчик", от лица которого выступает главный врач, действующий на основании Устава одной стороны, и _____, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице директора _____ действующего на основании _____ с другой стороны, на основании Правил организации и проведения 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, утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 (далее – Правила), и протокола об итогах закупки способом _____ (указать способ) по закупке (указать предмет закупки) № _____ от "_____" _____ года, заключили настоящий Договор закупки лекарственных средств и (или) медицинских изделий/Договор на оказание фармацевтических услуг (далее – Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:</p>
<p>1-тарау. Шартта қолданылатын терминдер</p>	<p>Глава 1. Термины, применяемые в Договоре</p>
<p>1. Осы Шартта төменде санамаланған ұғымдарға мынадай түсінік беріледі:</p>	<p>1. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:</p>
<p>1) Шарт – Тапсырыс беруші мен Өнім берушінің арасында Қазақстан Республикасының нормативтік құқықтық актілеріне сәйкес жасалған, жазбаша нысанда тіркелген, Тараптар оған барлық қосымшаларымен және толықтыруларымен бірге, сондай-ақ Шартта сілтеме бар барлық құжаттамамен бірге қол қойған азаматтық-құқықтық акт;</p>	<p>1) Договор – гражданско-правовой акт, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с нормативными правовыми актами Республики Казахстан с соблюдением письменной формы, подписанный Сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в Договоре есть ссылки;</p>
<p>2) Шарттың сомасы – Тапсырыс берушінің Өнім берушіге Шарттың шеңберінде Бірінғай дистрибьюторға өзінің шарттық міндеттемелерін толық орындағаны үшін төлеуі тиіс сома;</p>	<p>2) цена Договора – сумма, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в соответствии с условиями Договора;</p>
<p>3) тауарлар – Өнім беруші Тапсырыс берушіге Шарттың талаптарына сәйкес беруі тиіс дәрілік заттар және (немесе) медициналық бұйымдар және ілеспе көрсетілетін қызметтер;</p>	<p>3) товары – лекарственные средства и (или) медицинские изделия и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в соответствии с условиями Договора;</p>
<p>4) ілеспе көрсетілетін қызметтер – тасымалдау және сақтандыру сияқты тауарларды беруді қамтамасыз ететін көрсетілетін қызметтер және Өнім берушінің Шартты орындауға бағытталған басқа да міндеттерін қамтитын, монтаждау, іске қосу, техникалық жәрдем көрсету, оқыту және басқа да қосалқы көрсетілетін қызметтер;</p>	<p>4) сопутствующие услуги – услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие как, транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие обязанности Поставщика, направленные на исполнение Договора;</p>
<p>5) Тапсырыс беруші – облыстардың, республикалық маңызы бар қалалардың және астананың денсаулық сақтауды мемлекеттік басқарудың жергілікті органдары, медициналық қызметтер көрсететін әскери-медициналық (медициналық) бөлімшелер, ведомстволық бөлімшелер (ұйымдар), сондай-ақ тегін медициналық көмектің кепілдік берілген көлемі шеңберінде және (немесе) міндетті әлеуметтік медициналық сақтандыру жүйесінде медициналық қызметтер көрсететін денсаулық сақтау субъектілері;</p>	<p>5) Заказчик – местные органы государственного управления здравоохранением областей, городов республиканского значения и столицы, военно-медицинские (медицинские) подразделения, ведомственные подразделения (организации), оказывающие медицинские услуги, а также субъекты здравоохранения, оказывающие медицинские услуги в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования;</p>
<p>6) Өнім беруші – Тапсырыс берушімен жасалған сатып алу туралы Шартта оның контрагенті ретінде әрекет ететін және Шарт талаптарында көрсетілген тауарларды беруді жүзеге асыратын жеке немесе заңды тұлға.</p>	<p>6) Поставщик – физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о закупке и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.</p>
<p>2-тарау. Шарттың мәні</p>	<p>Глава 2. Предмет Договора</p>
<p>2. Өнім беруші тауарды Шарттың талаптарына сәйкес, осы Шартқа қосымшаларда айқындалған мөлшерде және сапада беруге, ал Тапсырыс беруші оны қабылдауға және Шарттың талаптарына сәйкес төлеуге міндеттенеді.</p>	<p>2. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.</p>
	<p>3. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:</p>

3. Төменде санамаланған құжаттар және оларда келісілген талаптар осы Шартты құрайды және оның ажырамас бөлігі болып табылады, атап айтқанда:

- 1) осы Шарт;
- 2) сатып алынатын тауарлардың тізбесі;
- 3) техникалық ерекшелік;
- 4) Шарттың орындалуын қамтамасыз ету (егер конкурстық құжаттамада немесе Қағидаларда Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді енгізу көзделсе немесе сатып алу туралы шарттың бағасы тиісті қаржы жылына екі мың еселенген айлық есептік көрсеткіштен асатын болса). Кепілдік қамтамасыз ету сатып алу-сату шартын шарты бағасының 3% (үш пайызын) құрайды және келесі деректемелер бойынша клиенттің қызмет көрсететін банкінде орналастырылған ақшалай қаражат түріндегі кепілдік жарна түрінде ұсынылады:

ЖСК KZ7894806KZT22037275, БСК EURIKZKA, «Евразийский Банк» АҚ немесе денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен нысан бойынша Қазақстан Республикасы Ұлттық Банкінің нормативтік құқықтық актілеріне сәйкес берілген **банк кепілдігі**.

3-тарау. Шарттың бағасы және төлемі

4. Шарттың бағасы _____ құрайды және Өнім берушінің оның тендерлік өтінімінде көрсеткен бағасына сәйкес келеді.

5. Өнім берушіге берілген тауарлар үшін ақы төлеу мынадай шарттарда жүргізіледі:

Төлем түрі аудару арқылы.

Төлеу мерзімі: тауарды тағайындалған пунктте қабылдағаннан кейін 30 (отыз) күнтізбелік күн ішінде жүргізіледі.

6. Төлем алдындағы қажетті құжаттар:

- 1) шарттың көшірмесі;
- 2) шот-фактура және тауарды жеткізу құжаты).

4-тарау. Тауарды беру және қабылдау шарттары

7. Шарт шеңберінде берілетін тауарлар техникалық ерекшелікте көрсетілген стандарттарға сәйкес келуі немесе олардан жоғары болуы тиіс.

8. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз Шарттың немесе оның қандай да бір ережелерінің, сондай-ақ Тапсырыс беруші немесе осы Шартты орындау үшін Өнім беруші тартқан персоналды қоспағанда, оның атынан басқа тұлғалар ұсынған техникалық құжаттаманың, жоспарлардың, сызбалардың, модельдердің, үлгілердің немесе ақпараттың мазмұнын ешкімге ашпауға тиіс.

Көрсетілген ақпарат бұл персоналға құпия түрде және шарттық міндеттемелерді орындау үшін қажет болса, сондай-ақ мадама берілуге тиіс.

9. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз жоғарыда аталған қандай да бір құжаттарды немесе ақпаратты Шартты іске асыру мақсатынан басқа мақсатта пайдаланбауға тиіс.

10. Өнім беруші тауарларды соңғы межелі пунктіне тасымалдау кезінде олардың бүлінуінен немесе бүлінуінен алдын алатын орауды қамтамасыз етуге тиіс.

Қаптама қандай да бір шектеусіз қарқынды көтеру-тасымалдау өңдеуіне және тасымалдау кезінде экстремалды температуралардың, тұздар мен жауын-шашынның, сондай-ақ ашық сақтаудың әсеріне төзуі тиіс.

Буып-түйілген жәшіктердің габариттерін және олардың салмағын айқындау кезінде жеткізудің соңғы пунктінің алыстығын және тауарларды алып жүрудің барлық пункттерінде қуатты жүк көтергіш құралдардың болуын ескеру қажет.

11. Жәшіктерді буып-түю және таңбалау, сондай-ақ оның ішіндегі және сыртындағы құжаттама Қазақстан Республикасының заңнамасына қатаң сәйкес келуі тиіс.

12. Тауарларды беруді Өнім беруші сатып алынатын тауарлар тізбесінде айтылған Тапсырыс берушінің/сатып алуды ұйымдастырушының талаптарына сәйкес жүзеге асырады.

13. Өнім беруші тауарларды межелі пунктке дейін дейін жеткізуге тиіс. Бұл тауарларды межелі пунктке дейін

1) настоящий Договор;

2) перечень закупаемых товаров;

3) техническая спецификация;

4) обеспечение исполнения Договора (если в тендерной документации или Правилах предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора или если цена договора закупки превышает двухтысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год). Гарантийное обеспечение составляет 3% (три процента) от цены договора закупки или договора на оказание фармацевтических услуг и представляется в виде гарантийного взноса в виде денежных средств, размещаемых в обслуживающем банке заказчика по следующим реквизитам:

ИИК KZ7894806KZT22037275, БИК EURIKZKA, АО "Евразийский Банк" или **банковской гарантии**, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан, по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

Глава 3. Цена Договора и оплата

4. Цена Договора составляет _____ и соответствует цене, указанной Поставщиком в тендерной заявке.

5. Оплата Поставщику за поставленные товары производится на следующих условиях:

Форма оплаты перечислением.

Сроки выплат в течении 30 (тридцать) календарных дней после приемки товара в пункте назначения.

6. Необходимые документы, предшествующие оплате:

- 1) копия договора;
- 2) счет-фактура и накладная на отпуск товара.

Глава 4. Условия поставки и приемки товара

7. Товары, поставляемые в рамках Договора, должны соответствовать или быть выше стандартов, указанных в технической спецификации.

8. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика раскрывать кому-либо содержание Договора или какого-либо из его положений, а также технической документации, планов, чертежей, моделей, образцов или информации, представленных Заказчиком или от его имени другими лицами, за исключением того персонала, который привлечен Поставщиком для выполнения настоящего Договора.

Указанная информация должна представляться этому персоналу конфиденциально и в той мере, насколько это необходимо для выполнения договорных обязательств.

9. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика использовать какие-либо вышеперечисленные документы или информацию, кроме как в целях реализации Договора.

10. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчи во время перевозки к конечному пункту назначения.

Упаковка должна выдерживать без каких-либо ограничений интенсивную подъемно-транспортную обработку и воздействие экстремальных температур, соли и осадков во время перевозки, а также открытого хранения.

При определении габаритов упакованных ящиков и их веса необходимо учитывать отдаленность конечного пункта доставки и наличие мощных грузоподъемных средств во всех пунктах следования товаров.

11. Упаковка и маркировка ящиков, а также документация внутри и вне ее должны строго соответствовать законодательству Республики Казахстан.

12. Поставка товаров осуществляется Поставщиком в соответствии с условиями Заказчика/организатора закупки, оговоренными в перечне закупаемых товаров.

13. Поставщик должен поставить товары по адресу г. Алматы ул. Папанина 220. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

тасымалдауды Өнім беруші жүзеге асырады және төлейді, ал осыған байланысты шығыстар Шарттың бағасына енгізіледі.

5 тарау. Медициналық техниканы беру және қабылдау ерекшеліктері

14. Берілетін медициналық техникаға кепілдікті сервистік қызмет көрсету орнатылғаннан және пайдалануға берілгеннен кейін 37 (отыз жеті) ай ішінде жарамды, осы кезең ішінде кепілдікті сервистік қызмет көрсету құны Шарттың бағасына енгізілген және өзіне регламенттік және жөндеу жұмыстарын, сондай-ақ бұл ретте дайындаушы зауыт өндірген пайдаланылатын қосалқы бөлшектер мен тораптарды қамтиды. Бұл ретте кепілді сервистік қызмет көрсету медициналық техниканың тораптары мен жинақтаушыларының сынуы, жөндеуі, ауыстырылуы себебінен тоқтап тұру кезеңіне мөлшерлес мерзімге ұзартылады немесе Тапсырыс берушіге көрсетілген кезеңге Өнім беруші осыған ұқсас жұмыс істейтін медициналық техниканы ұсынады.

15. Осы Шарт шеңберінде Өнім беруші тендерлік құжаттамада көрсетілген қызметтерді ұсынуы тиіс.

16. Леспе қызметтердің бағасы Шарттың бағасына кіреді.

17. Тапсырыс беруші Өнім берушіден Өнім беруші дайындайтын немесе өткізетін қосалқы бөлшектер туралы ақпаратты, атап айтқанда Тапсырыс беруші Өнім берушіден сатып алу үшін таңдай алатын және кепілдік мерзімі өткеннен кейін оларды пайдалана алатын қосалқы бөлшектердің құны мен номенклатурасын ұсынуды талап ете алады.

18. Өнім беруші қосалқы бөлшектерді өндіруді тоқтатқан жағдайда:

а) Тапсырыс берушіге қажетті мөлшерде қажетті сатып алуды жүргізуге мүмкіндік беру үшін өндірістің алдағы тоқтауы туралы алдын ала хабарлауы;

б) қажет болған жағдайда өндіріс тоқтатылғаннан кейін Тапсырыс берушіге қосалқы бөлшектерге жоспарларды, сызбаларды және техникалық құжаттаманы тегін беруі тиіс.

19. Өнім беруші Шарт шеңберінде берілген тауарлардың:

1) егер шартта өзгеше көзделмесе, конструкциялар мен материалдардың барлық соңғы модификацияларын көрсететін жаңа, пайдаланылмаған, ең жаңа не сериялық модельдер болып табылатынына;

2) Тапсырыс берушінің елі үшін әдеттегі жағдайларда берілген тауарларды қалыпты пайдалану кезінде конструкциясына, материалдарына немесе жұмысына байланысты ақаулары болмайтынына кепілдік береді.

20. Тапсырыс беруші ұсынған техникалық ерекшелікке қатан сәйкестікте Өнім беруші дайындаған конструкцияларда, материалдарда ақаулар пайда болған жағдайда Өнім беруші Тапсырыс берушінің техникалық ерекшелігіндегі олқылықтары үшін жауапты болмайды.

21. Бұл кепілдік тауарлардың бүкіл партиясын немесе оның бір бөлігін нақты жағдайға байланысты жеткізгеннен және оларды Шартта көрсетілген соңғы межелі пунктте қабылдағаннан кейін _____ күн ішінде жарамды (кепілдіктің талап етілетін мерзімі көрсетілсін).

22. Тапсырыс беруші осы кепілдікке байланысты барлық наразылықтар туралы Өнім берушіні жазбаша түрде жедел хабардар етуге міндетті.

23. Тауардың істен шығуы туралы хабарламаны алғаннан кейін Өнім беруші хабарламаны алған кезден бастап 72 (жетпіс екі) сағаттан аспайтын мерзімде болжамды жөндеудің себептерін, мерзімдерін айқындау үшін білікті маманның жергілікті жерге шығуын қамтамасыз етуге тиіс. Өнім беруші дайындаушы зауыт өндірген қосалқы бөлшектер мен тораптарды пайдалана отырып жөндеу немесе Тапсырыс беруші тарапынан қандай да бір шығыстарсыз ақаулы тауарды немесе оның бөлігін ауыстыруды бір ай ішінде жүргізуге тиіс.

24. Егер Өнім беруші хабарламаны алып, бір ай ішінде ақауды(ларды) түзетпесе, Тапсырыс беруші Өнім берушінің есебінен және Тапсырыс берушінің Өнім берушіге қатысты Шарт бойынша иелене алатын басқа құқықтарына қандай да бір залалсыз ақауларды түзету бойынша қажетті санкциялар мен

Глава 5. Особенности поставки и приемки медицинской техники

14. Гарантийное сервисное обслуживание на поставляемую медицинскую технику действительно в течение 37 (тридцать семь) месяцев после установки и введения в эксплуатацию, стоимость гарантийного сервисного обслуживания в течение данного периода включена в цену договора и включает в себя регламентные и ремонтные работы, а также используемые при этом запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем. При этом гарантийное сервисное обслуживание продлевается на срок соразмерно периоду простоя по причине поломки, ремонта, замены узлов и комплектующих медицинской техники или на указанный период Заказчику Поставщиком предоставляется аналогичная работающая медицинская техника.

15. В рамках данного Договора Поставщик должен предоставить услуги, указанные в тендерной документации.

16. Цены на сопутствующие услуги включены в цену Договора.

17. Заказчик может потребовать от Поставщика предоставить информацию о запасных частях, изготавливаемых или реализуемых Поставщиком, а именно стоимость и номенклатуру запасных частей, которые Заказчик может выбрать для закупки у Поставщика и использовать их после истечения гарантийного срока.

18. Поставщик, в случае прекращения производства им запасных частей, должен:

а) заблаговременно уведомить Заказчика о предстоящем свертывании производства, с тем, чтобы позволить ему произвести необходимые закупки в необходимых количествах;

б) в случае необходимости вслед за прекращением производства бесплатно предоставить Заказчику планы, чертежи и техническую документацию на запасные части.

19. Поставщик гарантирует, что товары, поставленные в рамках Договора:

1) являются новыми, неиспользованными, новейшими либо серийными моделями, отражающими все последние модификации конструкций и материалов, если Договором не предусмотрено иное;

2) не имеют дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, при нормальном использовании поставленных товаров в условиях, обычных для страны Заказчика.

20. В случае появления дефектов в конструкциях, материалах, изготовленных Поставщиком в строгом соответствии с технической спецификацией, представленной Заказчиком, Поставщик не несет ответственности за упущения Заказчика в его (Заказчика) технической спецификации.

21. Эта гарантия действительна в течение _____ дней после (указать требуемый срок гарантии) доставки всей партии товаров или ее части в зависимости от конкретного случая и их приемки на конечном пункте назначения, указанном в Договоре.

22. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией.

23. После получения уведомления о выходе товара из строя поставщик должен в срок не более 72 (семьдесят два) часов с момента получения уведомления обеспечить выезд квалифицированного специалиста на место для определения причин, сроков предполагаемого ремонта. Поставщик должен произвести ремонт, используя запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем, или замену бракованного товара или его части без каких-либо расходов со стороны заказчика в течение одного месяца.

24. Если Поставщик, получив уведомление, не исправит дефект(ы) в течение одного месяца, Заказчик может применить необходимые санкции и меры по исправлению дефектов за счет Поставщика и без какого-либо ущерба другим правам, которыми Заказчик может обладать по Договору в отношении Поставщика.

25. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место

шараларды қолдана алады.

25. Екі тарап қол қойған жазбаша өзгерістерді қоспағанда, Шарт құжаттарына ешқандай ауытқуларға немесе өзгерістерге (сызбалар, жобалар немесе техникалық ерекшеліктер, тиіп-жөнелту, буып-түю әдісі, жеткізу орны немесе Өнім беруші ұсынатын қызметтер және өзгелер) жол берілмейді.

26. Егер кез келген өзгеріс Өнім берушіге Шарт бойынша тауарлардың кез келген бөлігін беру үшін қажетті құнның немесе мерзімдердің азаюына әкелетін болса, онда шарттың бағасы немесе беру графигі немесе екеуі де тиісті түрде түзетіледі, ал Шартқа тиісті түзетулер енгізіледі. Өнім берушінің осы баптың шеңберінде түзету жүргізуге барлық сұрау салулары Өнім беруші тапсырыс берушіден өзгерістер туралы өкім алған күннен бастап 30 (отыз) күн ішінде ұсынылуға тиіс.

6-тарау. Тараптардың жауапкершілігі

27. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз осы Шарт бойынша өзінің міндеттемелерін біреуге толықтай да, ішінара да бермеуге тиіс.

28. Тауарларды беруді және қызметтерді көрсетуді Өнім беруші баға кестесінде көрсетілген кестеге сәйкес жүзеге асыруға тиіс.

29. Өнім беруші тарапынан жеткізілімді орындауды кешіктіру Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді ұстап қалуға және тұрақсыздық айыбын төлеуге алып келеді.

30. Егер Шартты орындау кезеңінде Өнім беруші кез келген сәтте тауарларды уақтылы беруге кедергі келтіретін жағдайларға тап болса, Өнім беруші Тапсырыс берушіге кідіріс фактісі, оның болжамды ұзақтығы және себебі (себептері) туралы дереу жазбаша хабарлама жіберуге тиіс. Өнім берушіден хабарлама алғаннан кейін Тапсырыс беруші жағдайды бағалауға тиіс және бюджеттік бағдарлама әкімшісімен келісім бойынша Өнім берушінің Шартты орындау мерзімін ұзарта алады. Мұндай жағдайда мұндай ұзартуды тараптар Шартқа түзетулер енгізу арқылы ратификациялауға тиіс.

31. Форс-мажор жағдайларды қоспағанда, егер Өнім беруші тауарларды Шартта көзделген мерзімдерде бере алмаса, Тапсырыс беруші Шарт шеңберінде өзінің басқа құқықтарына нұқсан келтірмей, Шарттың бағасынан жеткіліксіз берілген немесе мерзімі бұзылып берілген тауар сомасының 0,1 (нөл бүтін оннан бір) пайыз мөлшеріндегі соманы тұрақсыздық айыбы түрінде шегереді.

32. Егер Шартты орындауды кешіктіру форс-мажор жағдайлардың нәтижесі болып табылса, Өнім беруші өзінің Шарттың орындалуын қамтамасыз етуінен айырылмайды және тұрақсыздық айыбын төлеуге немесе Шарттың талаптарын орындауына байланысты оны бұзуға жауапты болмайды.

33. Шарттың мақсаттары үшін форс-мажор Тараптың жаңсақтығына немесе салғырттығына байланысты емес және бұл жағдайлар Тараптардың кез келгенінің шарт бойынша өз міндеттемелерін орындауын мүмкін етпеген жағдайда, Тараптардың кез келгенінің бақылауына бағынбайтын күтпеген сипатқа ие (дүлей зілзалалар, міндеттемелерді орындауға тыйым салатын немесе қандай да бір өзгеше түрде кедергі келтіретін мемлекеттік органдардың нормативтік актілерін немесе өкімдерін шығару) оқиғаны білдіреді.

34. Форс-мажор жағдайлар туындаған кезде, олар туындаған Тарап екінші Тарапқа осындай жағдайлар және олардың себептері туралы жазбаша хабарлама жібереді және форс-мажор жағдайлар туындаған кезден бастап күнтізбелік он күн ішінде олардың туындағанын тиісті құжаттармен растайды. Бұл жағдайда Шарттың қолданылуы форс-мажор жағдайлар тоқтатылғанға дейін тоқтатыла тұрады және Шарттың қолданылу мерзімі форс-мажор жағдайлардың қолданылу мерзіміне сәйкес ұзартылады. Хабарламау немесе уақтылы хабарламау Тарапты Шарт бойынша міндеттемелерді орындамағаны не тиісінше орындамағаны үшін жауапкершіліктен босататын негіз ретінде жоғарыда көрсетілген жағдайлардың кез келгеніне сілтеме жасау құқығынан айырады.

35. Егер форс-мажор жағдайлар күнтізбелік бір айдан астам уақытқа созылса, Тараптар бұл туралы жазбаша келісім жасасу

доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и иные) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.

26. Если любое изменение ведет к уменьшению стоимости или сроков, необходимых Поставщику для поставки любой части товаров по Договору, то цена Договора или график поставок, или и то и другое соответствующим образом корректируется, а в Договор вносятся соответствующие поправки. Все запросы Поставщика на проведение корректировки в рамках данной статьи должны быть предъявлены в течение 30 (тридцати) дней со дня получения Поставщиком распоряжения об изменениях от Заказчика.

Глава 6. Ответственность Сторон

27. Поставщик ни полностью, ни частично не должен передавать кому-либо свои обязательства по настоящему Договору без предварительного письменного согласия Заказчика.

28. Поставка товаров и предоставление услуг должны осуществляться Поставщиком в соответствии с графиком, указанным в таблице цен.

29. Задержка с выполнением поставки со стороны поставщика приводит к удержанию обеспечения исполнения договора и выплате неустойки.

30. Если в период выполнения Договора Поставщик в любой момент столкнется с условиями, мешающими своевременной поставке товаров, Поставщик должен незамедлительно направить Заказчику письменное уведомление о факте задержки, ее предположительной длительности и причине(ах). После получения уведомления от Поставщика Заказчик должен оценить ситуацию и может, по согласованию с администратором бюджетной программы, продлить срок выполнения Договора поставщиком. В этом случае, такое продление должно быть ратифицировано сторонами путем внесения поправки в Договор.

31. За исключением форс-мажорных условий, если Поставщик не может поставить товары в сроки, предусмотренные Договором, Заказчик без ущерба другим своим правам в рамках Договора вычитает из цены Договора в виде неустойки сумму в размере 0,1 (ноль целых одна десятая) процентов от суммы непоставленного или поставленного с нарушением сроков товара.

32. Поставщик не лишается своего обеспечения исполнения Договора и не несет ответственность за выплату неустоек или расторжение Договора в силу невыполнения его условий, если задержка с выполнением Договора является результатом форс-мажорных обстоятельств.

33. Для целей Договора форс-мажор означает событие, не связанное с просчетом или небрежностью Стороны, и имеет непредвиденный характер неподвластное контролю любой из Сторон (стихийные бедствия, издание нормативных актов или распоряжений государственных органов, запрещающих или каким-либо иным образом препятствующих исполнению обязательств) при условии, что эти обстоятельства сделали невозможным исполнение любой из Сторон своих обязательств по Договору.

34. При возникновении форс-мажорных обстоятельств Сторона, у которой они возникли, направляет другой Стороне письменное уведомление о таких обстоятельствах и их причинах и подтверждает их наступление соответствующими документами в течение десяти календарных дней с момента возникновения форс-мажорных обстоятельств. В этом случае действие Договора приостанавливается до прекращения форс-мажорных обстоятельств, и срок действия Договора продлевается соответственно сроку действия форс-мажорных обстоятельств. Неуведомление или несвоевременное уведомление лишает Сторону права ссылаться на любые вышеуказанные обстоятельства как основание, освобождающее от ответственности за ненадлежащее исполнение, либо неисполнение обязательств по Договору.

35. В случае, если форс-мажорные обстоятельства длятся более одного календарного месяца, Стороны вправе принять решение о

жолымен Шарттың қолданылуын тоқтату туралы шешім қабылдауға құқылы. Бұл ретте Тараптар нақты берілген тауар үшін өзара есеп айырысуды жүргізеді.

36. Егер Өнім беруші банкрот немесе төлеуге қабілетсіз болса, Тапсырыс беруші Өнім берушіге тиісті жазбаша хабарлама жібере отырып, Шартты кез келген уақытта бұза алады. Бұл жағдайда бұзу дереу жүзеге асырылады және егер Шартты бұзу зиян келтірмесе немесе іс-әрекеттерді жасауға немесе Тапсырыс берушіге қойылған немесе кейіннен қойылатын санкцияларды қолдануға қандай да бір құқықтарды қозғамаса, Тапсырыс беруші Өнім берушіге қатысты ешқандай қаржылық міндет көтермейді.

37. Тапсырыс беруші Өнім берушіге тиісті жазбаша хабарлама жібере отырып, Шартты одан әрі орындаудың орынсыздығына байланысты оны кез келген уақытта бұза алады. Хабарламада Шартты бұзудың себебі көрсетілуге тиіс, күші жойылған шарттық міндеттемелердің көлемі, сондай-ақ Шартты бұзудың күшіне енген күні көрсетілуге тиіс.

Шарт осындай жағдайларға байланысты күшін жойған кезде Өнім беруші Шартты бұзуға байланысты оны бұзатын күнгі іс жүзіндегі шығындар үшін ғана ақы талап етуге құқылы. Тапсырыс беруші мен Өнім беруші Шарт бойынша немесе оған байланысты олардың арасында туындайтын барлық келіспеушіліктерді немесе дауларды тікелей келіссөздер процесінде шешуге барлық күш-жігерін салуға тиіс.

38. Егер осындай келіссөздер басталғаннан кейін 21 (жиырма бір) күнтізбелік күн ішінде Тапсырыс беруші мен Өнім беруші Шарт бойынша дауды шеше алмаса, Тараптардың кез келгені бұл мәселені Қазақстан Республикасының заңнамасына сәйкес шешуді талап ете алады.

39. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасауға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың қызметкерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) Қазақстан Республикасының, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласындағы заңнамасын бұзатын не бұзуға ықпал ететін әрекеттерді жасамайды, оларды жасауға ынталандырмайды, сондай-ақ Шартқа қосымшаға сәйкес сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптарды сақтайды деп сендіреді.

7-тарау. Құпиялылық

40. Шарттың қолданысының нәтижесінде бір Тараптың екінші Тарап үшін ұсынған ақпараты Шарттың уақыты біткеннен кейін немесе бұзғаннан кейін 3 (үш) жылға дейін құпия болып табылады, мынадай жағдайлардан басқа, егер ақпарат:

- 1) ашу кезінде жұртшылықтың қолы жетімді;
- 2) жария етілгеннен кейін екінші Тарапқа жария етуші Тарап Шартты жариялау жолымен немесе өзгеше түрде бұзбай (мемлекеттік, құқық қорғау және сот органдарының сұрау салулары бойынша ұсыну жолымен) жария пайдалануға түссе;
- 3) басқа Тарап ашу кезінде Тараптардың иелігінде болып және осындай Тараптан тікелей немесе жанама алынбаса;
- 4) үшінші тараптан алынды, алайда мұндай ақпарат құпиялылықты кепілдендіретін Тараптан тікелей немесе жанама ұсынылмаса;
- 5) Қазақстан Республикасының заңнамасында көзделген жағдайларда сотқа, мемлекеттік органдарға, жеке сот орындаушыларына ұсынылса құпия болып табылмайды.

41. Шартқа сәйкес өзінің міндеттемелерін растайтын Тарап осындай міндеттемелерді бұзуды белгілеген жағдайда өзіне дәлелдеу ауыртпалығын жүктейді.

8-тарау. Қорытынды ережелер

42. Шарт қазақ және орыс тілдерінде жасалады. Егер Шарттың екінші тарабы шетелдік ұйым болып табылған жағдайда, екінші данасы Қазақстан Республикасының тіл туралы заңнамасына сәйкес тілге аударылуы мүмкін. Шартты сот тәртібімен қарау қажет болған жағдайда шарттың қазақ немесе орыс тілдеріндегі данасы қаралады. Тараптар алмасатын Шартқа қатысты барлық хат алмасу және басқа да құжаттама осы талаптарға сәйкес келуге тиіс.

прекращении действия Договора путем заключения письменного соглашения об этом. При этом Стороны производят взаиморасчет за фактически поставленный товар.

36. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление, если Поставщик становится банкротом или неплатежеспособным. В этом случае, расторжение осуществляется немедленно, и Заказчик не несет никакой финансовой обязанности по отношению к Поставщику при условии, если расторжение Договора не наносит ущерба или не затрагивает каких-либо прав на совершение действий или применение санкций, которые были или будут впоследствии предъявлены Заказчику.

37. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор в силу нецелесообразности его дальнейшего выполнения, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении должна быть указана причина расторжения Договора, должен оговариваться объем аннулированных договорных обязательств, а также дата вступления в силу расторжения Договора.

Когда Договор аннулируется в силу таких обстоятельств, Поставщик имеет право требовать оплату только за фактические затраты, связанные с расторжением по Договору, на день расторжения. Заказчик и Поставщик должны прилагать все усилия к тому, чтобы разрешать в процессе прямых переговоров все разногласия или споры, возникающие между ними по Договору или в связи с ним.

38. Если в течение 21 (двадцати одного) календарного дня после начала таких переговоров Заказчик и Поставщик не могут разрешить спор по Договору, любая из сторон может потребовать решения этого вопроса в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

39. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, а также соблюдают антикоррупционные требования согласно приложению к Договору.

Глава 7. Конфиденциальность

40. Информация, предоставляемая одной Стороной для другой Стороны в результате действия Договора, является конфиденциальной сроком до 3 (трех) лет после истечения или расторжения Договора, кроме тех случаев, когда информация:

- 1) во время раскрытия находилась в публичном доступе;
- 2) после раскрытия другой Стороне поступает в публичное пользование путем публикации или иным образом без нарушения Договора раскрывающей Стороной (путем предоставления по запросам государственных, правоохранительных и судебных органов);
- 3) во время раскрытия другой Стороной находилась во владении у Стороны и не была приобретена прямо или косвенно у такой Стороны;
- 4) была получена от третьей стороны, однако такая информация не была представлена третьей стороне напрямую или косвенно со Стороны, гарантирующей конфиденциальность;
- 5) представляется суду, государственным органам, частным судебным исполнителям в предусмотренных законодательством Республики Казахстан случаях.

41. Сторона, подтверждающая свое обязательство в соответствии с Договором, возлагает на себя бремя доказывания, в случае установления нарушения такого обязательства.

Глава 8. Заключительные положения

42. Договор составляется на казахском и русском языках. В случае, если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в

43. Шартқа сәйкес бір Тарап екінші Тарапқа жіберетін кез келген хабарлама кейіннен түпнұсқасы беріле отырып, хат, жеделхат, телекс немесе факс түрінде жіберіледі.

44. Хабарлама жеткізілгеннен кейін немесе күшіне енуінің көрсетілген күні (егер хабарламада көрсетілсе) осы күндердің қайсысы кешірек болатынына байланысты күшіне енеді.

45. Салықтар мен бюджетке төленетін басқа да міндетті төлемдер Қазақстан Республикасының салық заңнамасына сәйкес төленуге жатады.

46. Өнім беруші Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді тендерлік құжаттамада көзделген нысанда, көлемде және шарттарда енгізуге міндетті.

45. Осы Шарт Тараптар қол қойғаннан және Өнім беруші Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді енгізгеннен кейін күшіне енеді.

47. Осы тауарды сатып алу Шарты Тапсырыс берушінің дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды сатып алуды жүзеге асыруы процесінде Тапсырыс беруші мен Өнім беруші арасында туындайтын құқықтық қатынастарды реттейді. Осы Шартқа енгізілетін кез келген өзгерістер мен толықтырулар Қазақстан Республикасының заңнамасына, Тапсырыс берушінің тендерлік құжаттамасына, Өнім берушінің тендерлік өтініміне және тендер қорытындылары туралы хаттамаға сәйкес келуге тиіс.

48. Келісім шарт қол қойған күннен бастап күшіне енеді және «31» желтоқсан 2022 ж., дейін қолданылады.

9-тарау. Тараптардың мекенжайлары, банктік деректемелері және колдары

Тапсырыс беруші:

Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының шаруашылық жүргізу құқығындағы "№4 қалалық клиникалық аурухана" коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны

Алматы қ., Папанина көшесі, 220

БСН 990 240 002 989

БСК TSESKZKA

ЖСК KZ53998СТВ0000596987

АҚ «First Heartland Jusan Bank»

Тел.: 300 36 11

Бас дәрігер _____

Өнім беруші:

соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. В случае необходимости рассмотрения Договора в судебном порядке рассматривается экземпляр Договора на казахском или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.

43. Любое уведомление, которое одна сторона направляет другой стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала.

44. Уведомление вступает в силу после доставки или в указанный день вступления в силу (если указано в уведомлении), в зависимости от того, какая из этих дат наступит позднее.

45. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.

46. Поставщик обязан внести обеспечение исполнения Договора в форме, объеме и на условиях, предусмотренных в тендерной документации.

45. Настоящий Договор вступает в силу после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.

47. Настоящий Договор закупа товара регулирует правоотношения, возникающие между Заказчиком и Поставщиком в процессе осуществления Заказчиком закупа лекарственных средств и медицинских изделий. Любые вносимые в настоящий Договор изменения и дополнения должны соответствовать законодательству Республики Казахстан, тендерной документации Заказчика, тендерной заявке Поставщика и протоколу об итогах тендера.

48. Настоящий договор вступает в силу со дня подписания и действует по «31» декабря 2022 года

Глава 9. Адреса, банковские реквизиты и подписи Сторон:

Заказчик:

Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы

г. Алматы, ул. Папанина, 220

БИН 990 240 002 989

БИК TSESKZKA

ИИК KZ53998СТВ0000596987

АО «First Heartland Jusan Bank»

Тел.: 300 36 11

Главный врач _____

Поставщик:

Сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптар

1. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасасуға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың қызметкерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) Қазақстан Республикасының, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласындағы заңнамасын бұзатын не бұзуға ықпал ететін әрекеттерді жасамайды, оларды жасауға ынталандырмайды, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласында қандай да бір заңсыз артықшылықтарды немесе өзге де заңсыз мақсаттарды алу мақсатында осы тұлғалардың әрекеттеріне немесе шешімдеріне ықпал ету үшін кез келген тұлғаларға тікелей немесе жанама түрде қандай да бір ақшалай қаражатты немесе құндылықтарды төлемейді, төлеуді ұсынбайды және төлеуге рұқсат бермейді деп сендіреді.

2. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасасуға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың жұмыскерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) осы Шарттың мақсаттары үшін қолданылатын заңнамада қолданылатын пара беру/алу, коммерциялық сатып алу сияқты әрекеттерді, сондай-ақ Сыбайлас жемқорлыққа қарсы заңнаманың талаптарын бұзатын әрекеттерді жүзеге асырмайтындығына сендіреді.

3. Осы Шарт Тараптарының әрқайсысы басқа Тараптың қызметкерлерін қандай да бір жолмен, оның ішінде ақшалай сомаларды, сыйлықтарды беру, олардың атына жұмыстарды (қызметтерді) өтеусіз орындау жолымен және қызметкерді белгілі бір тәуелділікке қоятын және осы қызметкердің оны ынталандыратын тараптың пайдасына қандай да бір іс-әрекеттерді орындауын қамтамасыз етуге бағытталған басқа да тәсілдермен ынталандырудан бас тартады.

4. Тараптардың әрқайсысы екінші Тараптан осы Шарттың орындалу барысын талдау мақсатында осы Шарттың орындалуы жөніндегі мәліметтерді қамтитын кез келген құжаттарды сұратады.

5. Тарапта қандай да бір Сыбайлас жемқорлыққа қарсы жағдайлардың бұзылғаны немесе орын алуы мүмкін деген күдік туындаған жағдайда, тиісті Тарап екінші Тарапты жазбаша нысанда хабардар етеді.

6. Жазбаша хабарламада Тарап контрагенттің, оның үлестес тұлғаларының, жұмыскерлерінің, агенттерінің, өкілдерінің, делдалдардың және (немесе) қосалқы мердігерлердің (бірлесіп орындаушылардың) осы шарттардың қандай да бір ережелерін бұзу болғанын немесе болуы мүмкін екенін анық растайтын немесе болжауға негіз болатын, қолданылатын заңнамада пара беру немесе алу, коммерциялық сатып алу ретінде сараланатын әрекеттерден, сондай-ақ Сыбайлас жемқорлыққа қарсы заңнаманың талаптарын бұзатын әрекеттерден көрінетін фактілерге сілтеме жасайды немесе материалдарды ұсынады.

7. Осы Шарттың Тараптары сыбайлас жемқорлықтың алдын алу жөніндегі рәсімдердің жүргізілуін мойындайды және олардың сақталуын бақылайды. Бұл ретте тараптар сыбайлас жемқорлық қызметіне болжалды түрде тартылған контрагенттермен іскерлік қатынастардың болуын барынша азайту үшін ақылға қонымды күш-жігер жұмсайды, сондай-ақ сыбайлас жемқорлықтың алдын алу мақсатында бір-біріне өзара жәрдем көрсетеді.

8. Осы Сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптардың 5-тармағына сәйкес жазбаша хабарлама алған Тарап 10 (он) күнтізбелік күн ішінде тергеу жүргізеді және оның нәтижелерін екінші Тараптың атына береді.

Антикоррупционные требования

1. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, не выплачивают, не предлагают выплатить и не разрешают выплату каких-либо денежных средств или ценностей, прямо или косвенно, любым лицам, для оказания влияния на действия или решения этих лиц с целью получить какие-либо неправомерные преимущества или иные неправомерные цели.

2. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не осуществляют действия, квалифицируемые применимым для целей настоящего Договора законодательством, как дача/получение взятки, коммерческий подкуп, а также действия, нарушающие требования Антикоррупционного законодательства.

3. Каждая из Сторон настоящего Договора отказывается от стимулирования каким-либо образом работников другой Стороны, в том числе путем предоставления денежных сумм, подарков, безвозмездного выполнения в их адрес работ (услуг) и другими способами, ставящего работника в определенную зависимость, и направленными на обеспечение выполнения этим работником каких-либо действий в пользу стимулирующей его Стороны.

4. Каждая из Сторон запрашивает у другой Стороны любые документы, содержащие сведения по исполнению настоящего Договора в целях анализа хода исполнения настоящего Договора.

5. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо антикоррупционных условий, соответствующая Сторона уведомляет другую Сторону в письменной форме.

6. В письменном уведомлении Сторона ссылается на факты или предоставляет материалы, достоверно подтверждающие или дающие основание предполагать, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящих условий контрагентом, его аффилированными лицами, работниками, агентами, представителями, посредниками и (или) субподрядчиками (соисполнителями), выражающееся в действиях, квалифицируемых применимым законодательством, как дача или получение взятки, коммерческий подкуп, а также действиях, нарушающих требования Антикоррупционного законодательства.

7. Стороны настоящего Договора признают проведение процедур по предотвращению коррупции и контролируют их соблюдение. При этом Стороны прилагают разумные усилия, чтобы минимизировать наличие деловых отношений с контрагентами, которые предположительно вовлечены в коррупционную деятельность, а также оказывают взаимное содействие друг другу в целях предотвращения коррупции.

8. Сторона, получившая письменное уведомление в соответствии с пунктом 5 настоящего Антикоррупционного требования, в течение 10 (десяти) календарных дней проводит расследование и представляет его результаты в адрес другой Стороны.

Сатып алынатын қызметтер тізімі.
Перечень закупаемых товаров

№ лота	Наименование товара	Техническая спецификация	Ед.изм.	Кол-во	Цена (тенге)	Сумма (тенге)	Срок поставки товара
	ИТОГО						

Тапсырыс беруші:

Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының шаруашылық жүргізу құқығындағы "№4 қалалық клиникалық аурухана" коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны

Алматы қ., Папанина көшесі, 220

БСН 990 240 002 989

БСК TSESKZKA

ЖСК KZ53998СТВ0000596987

АҚ «First Heartland Jusan Bank»

Тел.: 300 36 11

Заказчик:

Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы

г. Алматы, ул. Папанина, 220

БИН 990 240 002 989

БИК TSESKZKA

ИИК KZ53998СТВ0000596987

АО «First Heartland Jusan Bank»

Тел.: 300 36 11

Бас дәрігер _____

Главный врач _____

Өнім беруші:

Поставщик:

Приложение №1 к тендерной документации

Досмаилов Б.С.



Перечень закупяемых товаров и их технические спецификации

№ лота	Наименование МИ	Техническая спецификация МИ	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
1	Винт кортикальный самонарезающий 2,7x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30мм, 34 мм, 40 мм	Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30 мм, 34 мм, 40. Диаметр головки винта 5 мм. Высота головки винта 2,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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.	шт	55	2 599	142 945
2	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x12мм, 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, 105 мм, 110 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 110 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм. и с шагом 5 мм от длины 40 до 110 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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	1170	3 399	3 976 830
3	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5x13/16/17/20/22/24/26/28x40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% 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	16	14 365	229 840

4	<p>Винт кортикальный каннолированный самонарезающий 3,5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм</p>	<p>Винт кортикальный каннолированный самонарезающий 3,5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм - Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 1,15мм. Головка винта полуотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеский организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	16	19 838	317 408
5	<p>Винт кортикальный самонарезающий 4,5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеский организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	40	3 626	145 040
6	<p>Винт спонгиозный каннолированный самонарезающий 4,5x12, 16 мм/30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм.</p>	<p>Винт длиной 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16 мм. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 1,2мм. Головка винта полуотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4,5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. 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 челющеский организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	16	13 946	223 136
7	<p>Винт дистальный 6,5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеский организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Ni-13,0-15,0% max., Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт	34	5 861	199 274

<p>Винт реконструктивный каннолированный 6,5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм.</p>	<p>Винт реконструктивный каннолированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, верхинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% 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%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт	8	15 969	127 752
<p>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.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, 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 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0% max., Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт	520	4 099	2 131 480
<p>Винт спонгиозный каннолированный самонарезающий 7,0x16;32 мм/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н</p>	<p>Каннолированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную каннолированную отвертку S5. Диаметр каннолированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	85	16 381	1 392 385
<p>Шайба 7,0x20</p>	<p>Шайба с внешним диаметром 20 мм, внутренним диаметром 7,0 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	2 462	24 620
<p>Винт слепой M10x1-0</p>	<p>Винт слепой, размером M10x1-0 должен быть совместим с бедренным стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	18	10 506	189 108

<p>Винт слепой М8-0</p>	<p>Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8х1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,3мм. Винт каннондрованный, диаметр каннондрованного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,01% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>		шт	13	10 506	136 578
<p>Винт компрессионный М10х1</p>	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедренного стержня. Размеры винта: резьба М10х1 мм на промежутке 18 мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>		шт	5	7 828	39 140

15	<p>Стержень реконструктивный для фиксации переломов большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм x 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм.</p>	<p>Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня $d=8$ мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня $L=285$ мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое твердое М8. Фиксация стержня при помощи дистального цепа направителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессионной как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 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 наклон под углом 13° и по радиусу $R=40$ мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 55 мм от конца стержня изогнута по радиусу $R=40$ мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с прототипами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая норма: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	65	105 514	6 858 410
16	<p>Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм.</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина $L=300$ мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм и 600 мм, фиксация стержня при помощи дистального цепа направителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней $d=9$ мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6 мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированные, кроме стержня 600 мм (сплошной для артродезирования), диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессионной в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальными, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 15 мм и 30 мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5 мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышечков. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5 мм на расстоянии 47 мм и 58,5 мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня.</p>	шт	42	105 565	4 433 730

<p>Стержень сплошной для бездренной кости R, L 11x600</p>	<p>Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вертушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертебра. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертебра и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертебра. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под спицей и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	252 850	1 264 250
<p>Пластина 1/3 трубки 4отв., 5отв., 6отв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм.</p>	<p>Пластина прямая 1/3 трубки. Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм, 4, 5, 6 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	23 031	115 155
<p>Межвертеbralная угловая пластина 80/90/110°/106</p>	<p>Межвертеbralная угловая пластина 80/90/110°/106</p>	шт	5	50 882	254 410
<p>Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 14отв.</p>	<p>Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 14 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	4	93 667	374 668
<p>Пластина Т-образная, 6отв., 8отв. L-78 мм, 100 мм.</p>	<p>Пластина Т-образная. Толщиной 1,2 мм, длиной 78 мм и 100 мм, шириной в проксимальной части 31 мм и в дистальной части 11 мм, количество отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5; 4,0 мм - 6 и 8 отв, имеется овальное отверстие в дистальной части для создания компресси. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	29 401	294 010

22	<p>Пластина реконструктивная прямая 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 120ТВ., L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм.</p>	<p>Пластин реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	16	56 645	906 320
23	<p>Пластина реконструктивная R100-3,5мм 60ТВ., 80ТВ., 100ТВ., 120ТВ., 160ТВ.</p>	<p>Пластин реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 82 мм, 104 мм, 124 мм, 143 мм, 159 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 16. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	8	84 862	678 896
24	<p>Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 80ТВ., 90ТВ., 100ТВ., 120ТВ., 140ТВ., 200ТВ.</p>	<p>Пластин реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 246 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 8, 9, 10, 12, 14 и 20 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	18	90 583	1 630 494
25	<p>Пластина прямая узкая с отграниченным контактом, компрессионная тонкая 70ТВ., 80ТВ., 90ТВ., 100ТВ., 110ТВ., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм.</p>	<p>Пластина прямая, узкая, компрессионная с отграниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм, с отграниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10, 11 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	8	50 804	406 432
26	<p>Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня</p>	<p>Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сегментной формы с 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	6	192 858	1 157 148

4

27	<p>Пластина реконструктивная периферическая для таза</p>	<p>Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм с 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	121 088	242 176
28	<p>Пластина реконструктивная для лонного сочленения</p>	<p>Пластина реконструктивная для лонного сочленения - Пластина радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спицы Киршнера, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7x45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	92 599	185 198
29	<p>Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня</p>	<p>Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина в форме цифербла 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядях отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	148 473	296 946
30	<p>Пластина реконструктивная периферическая для таза</p>	<p>Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находится перпендикулярно загнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7x45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм с 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	157 410	314 820
31	<p>Проволока серкляжная, сталь 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм/10м</p>	<p>Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценыны по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	13 193	131 930

32	<p>Винт кортикальный самонарезающий 1,5 х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм.</p>	<p>Винт кортикальный самонарезающий 1,5- Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 1,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,6мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 0,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку глубиной 0,7мм, проходящие под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,25% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>
33	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2,7х16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм</p>	<p>Винт кортикальный - Винт с переменным диаметром винта 2,7мм, длина винта 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, нарезанные по радиусу R0,7мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан; технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>
34	<p>Винт кортикальный самонарезающий 3,5х30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления: титан; технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>
35	<p>Винт 3,5х14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления: титан; технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>
36	<p>Винт спонгиозный 6,5х40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм.</p>	<p>Винты блокирующие спонгиозные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан; технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>

37	<p>Винт 5.0x 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм.</p>	<p>Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину. Диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм. Под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления - титан. Технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	8	9 064	72 512
38	<p>Винт дистальный 4.5 L-30 мм, 35 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. Резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с 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 - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	8	6 695
39	<p>Винт компрессионный канюлированный 3.0/3.9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.</p>	<p>Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья. Дальнейшая косты стопы и других костей запястья, основе пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на прокежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными 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., C - 0,08% max., N - 0,05% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	шт	210	26 162
40	<p>Винт компрессионный канюлированный 2.5/3.2 L-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.</p>	<p>Винт компрессионный канюлированный: предназначен для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 2,5 мм и 3,2 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,1 мм, имеет звездчатый шлиц (тип Torx) под отвертку T7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	210	29 355
					6 164 550

41	<p>Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм.</p>	<p>Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-30 мм, 32мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм - применяется при переломе мелких костей ладони и запястья; ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 40мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированной части винта диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 полточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	шт	140	38 110	5 335 400
42	<p>Винт компрессионный канюлированный 6,5/7,5 L- 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм.</p>	<p>Винт канюлированный компрессионный 6,5/7,5 L- 50 мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм - применяется при переломе крупных костей конечностей и таза, артралеза голеностопного сустава. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 6,5 мм, с шагом 1,8мм, длиной 30мм, в проксимальной части диаметром 7,5 мм, с шагом 1мм, длиной 9мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 5 мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T25 глубина шлица 4мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 полточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>	шт	50	48 500	2 425 000
43	<p>Винт слепой М8х1,25</p>	<p>Винты слепые, размером М8х1,25 должны быть совместными с стержнем для ретроградного остеосинтеза большеберцовой кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм.Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканичавошее; вибрационная обработка.</p>	шт	2	12 360	24 720
44	<p>Винт слепой М4х0,7</p>	<p>Винты слепые, размером М4х0,7 должны быть совместными с стержнем для остеосинтеза костей предплечья, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканичавошее; вибрационная обработка.</p>	шт	2	12 360	24 720

45	Винт компрессионный М4	<p>Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществлять компрессию в месте перехода путем давления на проксимальный винт диаметром 2,7 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для остеосинтеза костей предплечья М4. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
46	<p>Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный (диаметр/длина) 4 мм, 5 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200 мм, 220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, фиксация стержня при помощи реттенгнетитного цегилапривителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длиной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится резьбовое отверстие М4мм проходящее через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащее деградацией во время крепления стержня с направлятелем. Конец стержня конический, верхинный угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% 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 заканчивающее; вибрационная обработка.</p>
47	<p>Стержень ретроградный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм x 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм.</p>	<p>Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм 10 мм, диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположенных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположено на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующими отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположенные на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М8 под слепой винт длиной 14мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>

48	<p>Стержень. Для плечевой кости 6 мм, 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм x 150 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм.</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, фиксация стержня при помощи цецеинаправителя, диаметр дистальной части $\varnothing=6$ мм, 7 мм, 8мм, 9 мм, 10 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположено 2 отверстия: одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм (для стержней диаметром 6 мм и 7 мм, отверстия диаметром 3,0 мм) на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно оси проксимальной части стержня, на расстоянии 36мм под углом 65° от оси проксимальной части стержня, на расстоянии 42мм под углом 57° от оси дистальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также позволяющее осуществлять компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 4° относительно дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6, длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня крепление стержня с направителем. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,08% max., O - 0,25% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закапчивающее; вибрационная обработка. Маркировка Стержней биологического цвета соответственно диаметру.</p>	шт	60	116 283	6 976 980
49	<p>Микропластина реконструктивная прямая 140гв. L-83 - 2.0</p>	<p>Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 83мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 14, расстояние между отверстиями 7,5мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8x4,5мм. 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование закапчивающее; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета.</p>	шт	8	30 500	244 000
50	<p>Микропластина Т - образная 60гв. - 2.0</p>	<p>Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 4 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий на расстоянии 9мм, которые в прямой линии. Длина пластины 31,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8x4,5мм. Накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закапчивающее; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета.</p>	шт	8	30 500	244 000
51	<p>Микропластина L-образная 100° 60гв. левая- 2.0</p>	<p>Микропластина L-образная 100° 60гв. левая, правая- 2.0 – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8x4,5мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, наклонная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм 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., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закапчивающее; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета</p>	шт	8	30 500	244 000
52	<p>Микропластина L-образная 100° 60гв. правая- 2.0</p>	<p>Микропластина L-образная 100° 60гв. левая, правая- 2.0 – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8x4,5мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, наклонная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм 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., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование закапчивающее; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета</p>	шт	8	30 500	244 000

53	<p>Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв, 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.</p>	<p>Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 1 мм. 3,4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	42	49 440	2 076 480
54	<p>Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 4отв., 6отв., 8 отв., 10 отв. L-120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм.</p>	<p>Пластина большеберцовая передненаружная, правая или левая, длиной 120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6, 8 и 10 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	4	148 835	595 340
55	<p>Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.</p>	<p>Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм. 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	16	49 440	791 040
56	<p>Пластина реконструктивная прямая 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. L-74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм.</p>	<p>Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм. 5, 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	4	68 410	273 640

57	<p>Пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая I отв. L-36, 2отв. L-47</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости малая правая, левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная. Нижние подрезы в диафизарной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины - правая и левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм, 47мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины. 1 и 2 отверстия с двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины. 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 3,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на проемкутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на проемкутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами 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., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающееся;</p>	шт	2	62 562	125 124
58	<p>Пластина для головки лучевой кости большая, правая/левая I отв. L-36, 2отв. L-47</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости большая, левая и правая, для фиксации переломов головки лучевой кости, длиной 36 мм и 47мм, должна использоваться для фиксации переломов головки диаметром 24-26 мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.</p>	шт	2	62 562	125 124
59	<p>Пластина для головки лучевой кости шейная I отв. L-32, 2отв. L-43</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости шейная, для фиксации переломов головки и шейки лучевой кости, длиной 32мм и 43мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 6 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволить их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.</p>	шт	2	62 562	125 124

60	<p>Пластина для большеберцовой кости узкая левая, правая лотв. L-74, 3отв. L-100, 5отв. L-126, 7отв. L-152, 9отв. L-178, 11отв. L-204, 13отв. L-230, 15отв. L-256, 17отв. L-282</p>	<p>Пластина используется при многооскольных переломах проксимального отдела большеберцовой кости и многооскольчатых переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухходовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головки винта и ограничить контакт резьбы головки винта с поверхностью пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая и правая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,5мм, в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 32,6мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в двух рядах 6 (4 в верхнем и 2 в нижнем) и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстия диаметром М4,5х1мм, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находится 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резьбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2,5мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета.</p>	шт	2	84 460	168 920
61	<p>Пластина для плечевой кости дистальная У-образная левая, правая 5отв. L-116, 6отв. L-129, 8отв. L-155, 10отв. L-181, 12отв. L-207</p>	<p>Пластина для плечевой кости У-образная используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Левая, правая. Пластина фигурная У-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухходовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головки винта и ограничить контакт резьбы головки винта с поверхностью пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3, 4, 6, 8, 10 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находятся 5 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм на расстоянии 80мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета.</p>	шт	4	144 634	578 536

62	<p>Пластина для мышечков плечевой кости дорсолатеральная правая, левая 40тв., 60тв., 80тв., 100тв. L-75 мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм.</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околоосевых переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3Д. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая и левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм. Толщина пластины в диафизарной части 3мм. Длина пластины L-75мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм. ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 резбовых отверстий диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шайбон-накладки и резбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шайбон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины. 3, 5, 7, 9 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 47,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее;</p>	шт	4	137 402	549 608
63	<p>Пластина для сустава Лисфранка правая и левая, 10тв. L-39 мм, 20тв. L-48 мм, 30тв. L-59.</p>	<p>Пластина фигурная, крестообразная – 3Д. Пластина правая, левая. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с кожей, улучшают кровообращение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L- 39 мм, 48мм, 59 мм, ширина пластины в диафизарной части 7мм, ширина пластины в эпифизарной части 17,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2мм от края диафизарной части пластины, 1, 2, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 11,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,5мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 6° относительно диафизарной. Материал изготовления: титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Технические нормы: ISO 5832-2; 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 черное; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный.</p>	шт	4	92 127	368 508
64	<p>Винт дистальный 6,5 L-70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм, резба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 4мм под «звездочка» T25 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	14	24 720	346 080

	<p>Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/, /90-105/</p>			<p>Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мышечков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90 - 105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролежурами 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>
<p>66</p>	<p>Винт дистальный 5.0x35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм и 5,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под отвертку «звездочка» T15, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролежурами 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>	<p>шт 16</p>	<p>5 768 92 288</p>
<p>67</p>	<p>Винт дистальный 5.5x50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, Т</p>	<p>Винт дистальный 5,5 - Винт длиной 50мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 5,2мм на длине 10мм от конца винта, переходящая в резьбу 5,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3,5мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от вершины головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка. Винт синего цвета.</p>	<p>шт 8</p>	<p>5 150 41 200</p>
<p>68</p>	<p>Винт слепой М8 спец.</p>	<p>Винт слепой, размером М8, должен быть совместим с ретроградным мышечковым стержнем бедренной кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения заращения его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролежурами 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>	<p>шт 10</p>	<p>18 363 183 630</p>
<p>69</p>	<p>Винт слепой М6-0</p>	<p>Винт слепой, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения заращения его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролежурами 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., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивается; вибрационная обработка.</p>	<p>шт 30</p>	<p>13 379 401 370</p>

70	Винт компрессионный М6х1	Винт компрессионный, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем. позволяет компрессию на проксимальный блокирующий винт. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	7	9 950	69 650
71	Пластина внутренностная для стопы изогнутая, прямая, правая, левая L-45 мм, 50 мм.	Пластина внутренностная блокируемая изогнутая/прямая, правая/левая - длиной 45 и 50 мм, предназначена для коррекции вальгусной деформации 1-ой кости плюсны. Пластина в дистальной части должна иметь 2 отверстия для блокируемых винтов диаметром 2,4 мм; в проксимальной части должна иметь острие. Облегчающие вставки пластины в костномозговую полость. Толщина пластины 1,8 мм. Форма пластины должна быть изогнутой, что позволяет стабильную фиксацию в костномозговом канале. Пластина по конструкции должна иметь профиль повышенной жесткости. Каждая пластина должна иметь ребро фиксирующее пластину в костномозговом канале. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	10	119 535	1 195 350
72	Винт 2,4х8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	590	13 905	8 203 950
73	Винт дистальный 4,0х25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм	Винт длиной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм и 4,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Тохх Т25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт бирюзового цвета.	шт	260	5 655	1 470 300
74	Винт дистальный 3,0х 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм Т	Винт дистальный 3,0 - Винт длиной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Тохх Т25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт розового цвета.	шт	11	7 416	81 576

75	<p>Ретроградный мышечковый стержень для бедренной кости (диаметр/длина) 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм.</p>	<p>Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов бедренной кости ретроградным методом. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм. Фиксация стержня при помощи цефалопроксида, диаметр дистальной части d=10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 12мм. В дистальной части стержня расположены 3 отверстия: 2 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня перпендикулярно оси стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 5мм на расстоянии 35мм от конца стержня, позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 15мм, 29,5мм, 51,5мм и 65мм от верхушки стержня перпендикулярно оси стержня. 2 резьбовых отверстия диаметром 6,6мм на расстоянии 8мм и 36,5мм под дистальные винты с гайкой и блокирующее наборы диаметром 6,5мм для фиксации мышечков бедренной кости. 2 неразъемные реконструктивные отверстия диаметром 5мм для фиксации стержня на расстоянии 8мм и 36,5мм под продолжных канала расположено на длине всей дистальной части стержня. Каналы начинаются на расстоянии 92мм от верхушки стержня, глубина каждого канала 0,8мм. Проксимальная часть стержня изогнута по касательной относительно проксимальной части стержня по радиусу R2000. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М8х1,25мм под слесной винт длиной 12мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х3мм, служащие депогашей во время крепления стержня с направлятелем. На поверхности проксимальной части у верхушки стержня находятся быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: полированное черное; полирование заканчивающееся; виброшланная обработка. Стержни должны иметь цветовую маркировку: диаметр 10 мм-коричневый, 11 мм-синий, 12 мм -желтый.</p>	шт	9	153 470	1 381 230
76	<p>Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12, 13x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм</p>	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольных переломов вертельно-подвертельной области. Чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксируется при помощи рентген негнательного цефалонаправлятеля в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 1мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротрационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продолжных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – желтый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: полированное черное; полирование заканчивающееся; виброшланная обработка.</p>	шт	10	102 382	1 023 820

<p>77</p> <p>Фиксационный каннолированный вертебральный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115</p>	<p>Фиксационный каннолированный винт (шестичный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр каннолированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта. Диаметр 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке безрезной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный клин. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки компрессионного клина во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности служашей дерогатшей компрессионного клина четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.</p>	<p>шт</p>	<p>10</p>	<p>46 968</p> <p>469 680</p>
<p>78</p> <p>Винт компрессионный М8х1.25</p>	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертебрального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного каннолированного (шестичного) винта. Размер винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканнолированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.</p>	<p>шт</p>	<p>10</p>	<p>123 360</p> <p>123 600</p>
<p>79</p> <p>Микровинт 2,0х6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм.</p>	<p>Диаметр резьбы винтов 2 мм, длина винтов 6мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм резьба на винте полная. Головка винта поуполотайная, диаметром 3мм, высотой 1,8мм под крестообразную отвертку, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 2мм и нарезаны по радиусу R2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка. Винт зеленого цвета.</p>	<p>шт</p>	<p>150</p>	<p>8 750</p> <p>1 312 500</p>

80	<p>Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм</p>	<p>Пластина для остеотомии большеберцовой кости, для подмышечковой остеотомии большеберцовой кости. Левая и правая. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 3 мм, 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спицы Киршнера диаметром 2 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование закапчивающее; полирование черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	2	81 261	162 522
81	<p>Пластина бедренная проксимальная окологрозная короткая левая, правая 10отв., 12отв, L-326 мм, 378 мм.</p>	<p>Пластина для бедренной кости правая и левая - используется при перипротезных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L- 326 мм, 378мм, ширина пластины 22мм, в диафизарной части пластины находится сужения, ширина 18мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже голову винта и отграничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние разрезы в диафизарной части пластины должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование закапчивающее;</p>	шт	9	395 000	3 555 000
82	<p>Пластина ладонная для лучевой кости левая и правая, 11отв., 13отв., 15отв.</p>	<p>Пластина для лучевой кости ладонная длинная, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 148 мм, 174 мм, 200 мм, 11, 13, 15 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, и 2 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В проксимальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Толщина пластины 2,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	4	133 744	534 976
83	<p>Винт канюлированный (подтаранный) 8мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм.</p>	<p>Применяется при лечении плоско-вальгусной стопы (плоскостопия) у детей и подростков. Винт длиной 18мм, диаметром 8мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм. Резьба коническая диаметром 8мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12мм, 13мм, 14мм, угол наклона профиля 4°, глубина резьбы 1мм. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Края винта закруглены по радиусу R=2мм. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S4, глубина шлица 3,5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/3. Винт бирюзового цвета.</p>	шт	18	92 700	1 668 600

Инструменты д/канюлированных (подтаранных) винтов	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титаногонга. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бронзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложненных сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения. В набор инструментов для канюлированных (подтаранных) винтов должны входить: Спица-направитель 2,0 – 1 шт., Шаблон 8 - 1шт., Шаблон 9 – 1 шт., Шаблон 10 – 1 шт., Шаблон 11 – 1 шт., Шаблон 12 – 1 шт., Отвертка S4 – 1шт., Рукоятка Штейнмана – 1 шт., Подставка – 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титаногонга должны выдерживать полный цикл автоклаваирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.				
85 Пластина реконструктивная прямая R/L 84мм, 138мм, 192мм, 126мм, 180мм, 92мм, 146мм, 101мм, 155мм, 93мм, 147мм, 49мм, 103мм	Пластина реконструктивная прямая R/L 84мм, 138мм, 192мм, 126мм, 180мм, 92мм, 146мм, 101мм, 155мм, 93мм, 147мм, 49мм, 103мм	шт	10	228 400	2 284 000
86 Шуруп 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12 мм X 20мм, 25мм, 30мм, 35мм.	Винт интерферентный 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12 мм X 20мм, 25мм, 30мм, 35мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и скважину канюлицино. Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12 мм. Диаметр канюлицино- 1,2 мм. Длина винта-20мм, 25мм, 30мм, 35мм. Материал- поли л-лактид ко-гликолида, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная.	шт	20	85 900	1 718 000
87 Интерферентный винт биоабсорбируемый 7 мм, 8 мм, 9 мм X 25мм, 30 мм.	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего костнопроводящими свойствами, биоабсорбируемый и биосовместимый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "penalobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протяженности отверстия не менее 20мм (для предотвращения переломов винта во время вкручивания) Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 3 мм и 4 мм на конце винта и 7мм, 8мм, 9мм в начале, длина винтов 25мм и 30 мм. Должен быть предназначен для использования совместно с пуговницей для ферморальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.	шт	40	75 000	3 000 000
88 Электроды с управлением и без управления на рукоятке	Электрод биполярный, состоит из трехконтактного соединительного блока (для подключения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор нитов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пуща, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня 140мм.	шт	90	235 064	21 155 760

89	Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая)	Ножка цементная. Длина ножки 29,3мм (прямая) и 47,3 мм(угловая). Ножка совместима со всеми головками предлагаемого эндопротеза, изготовлена из кобальт-хромового сплава с квадратным поперечным сечением и фланцем, исполняющим функцию отграничения. Обе части эндопротеза (головка и ножка) соединены по принципу сферического соединения (диаметр сферического шара 60мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Ножка эндопротеза стандартная прямая и угловая, изогнута под углом 15°, позволяющие осуществлять реконструктивный анатомоз. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Ножка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде.	шт	4	143 000	572 000
90	Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости	Сплошная головка выполнена из полиэтилена высокой молекулярной массы. Головка отражает форму головки лучевой кости. Диаметр головки 20мм, 22 мм, 24 мм, высота 10мм, 12 мм и 14 мм. Головка используется с ножкой, которая крепится с использованием цемента в дистальном отделе лучевой кости. Головка эндопротеза соединяется с ножкой по принципу сферического соединения (диаметр сферического углубления головки 60мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Головка эндопротеза имеет внешнюю поверхность, которая подвергается воздействию внутренней поверхности сустава локтевой выемки. Сверху головка вогнута для контакта с выпуклой поверхностью головки плечевой кости. Движение головки эндопротеза относительно ножки обеспечивает автоматическое позиционирование головки имплантата относительно головки плечевой кости и радиального разреза локтевой кости, уменьшающего силы давления и трения системы головки эндопротеза и головки плечевой кости. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Головка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде.	шт	4	82 500	330 000
91	Лица Киршнера с трехгранной заточкой 3.0x380	Лица диаметром 3,0мм, длиной 380мм. Острие сверху сплющено на размер 1,05мм, кончик трехгранный. Хвостовик расширяется до размера 2,2мм в ширину и сужен на толщине до 1,6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	10	1 998	19 980
92	Отвертка под шестигранный S 3.5	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серофиристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Отвертка под шестигранный S 2.5 - Отвертка под шестигранный S 3.5 - Отвертка под шестигранный S 4.5. Отвертка под шестигранный S 3.5 - Отвертка под шестигранный S 3.5. Медицинская антикаррозийная сталь.	шт	4	62 814	251 256
93	Отвертка под шестигранный S 2.5	Отвертка под шестигранный S 2.5 - Отвертка под шестигранный S 2.5. Медицинская антикаррозийная сталь.	шт	4	62 814	251 256
94	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 2,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплющена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь.	шт	2	124 199	248 398
95	Отвертка под шестигранный канюлированная S 5,0/2.1	Отвертка канюлированная S5,0/2.1 – Отвертка Т-образная. Длина отвертки 200мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	3	101 358	304 074

24

96	Отвертка под шестигранный канюлированное S 3,5/1.1	Отвертка под шестигранный канюлированная Sxd 3,5x1.1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплассена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	101 358	202 716
97	Сверло 4.5/250	Сверла медицинские, размеры: 4,5x250 мм, 1,8x180 мм, 2,5x300 мм, 6,5x300 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего винчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	10	32 834	328 340
98	Сверло 1.8/180		шт	20	29 979	599 580
99	Сверло 6.5/300		шт	5	27 124	135 620
100	Сверло 2.5/300		шт	20	21 414	428 280
101	Сверло 2.0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	18	17 845	321 210
102	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2,5/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	8	167 027	1 336 216
103	Спица Киршнера 1.0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	50	2 855	142 750
104	Спица для кисти, без упора, L=150 мм, d=0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм с трёхгранной заточкой, с перьевой заточкой.	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, длиной 150 мм. Применяются для лечения переломов трубчатых костей в острой период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть сплюснутых размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус приуглубления рабочей части спиц должен 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 высоконапортованной поверхностью, выточенных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	60	1 536	92 160
105	Спица Киршнера с трёхгранной заточкой 0,8x150	Спица Киршнера 0,8/150 - Длина спицы 150мм, диаметр 0,8мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	15	1 998	29 970
106	Спица Киршнера 1.1/170	Спица Киршнера 1,1/170 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	50	2 141	107 050

<p>107</p>	<p>Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм</p>	<p>шт</p>	<p>150</p>	<p>2 124 318 600</p>
<p>108</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0</p>	<p>шт</p>	<p>5</p>	<p>199 861 999 305</p>
<p>109</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0</p>	<p>шт</p>	<p>5</p>	<p>199 861 999 305</p>
<p>110</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>111</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>112</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>113</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>114</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>115</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0</p>	<p>шт</p>	<p>8</p>	<p>199 861 1 598 888</p>
<p>116</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 14.0</p>	<p>шт</p>	<p>5</p>	<p>199 861 999 305</p>
<p>117</p>	<p>Сверло интрамедуллярное гибкое 15.0</p>	<p>шт</p>	<p>5</p>	<p>199 861 999 305</p>
<p>118</p>	<p>Сверло 3.5/250</p>	<p>шт</p>	<p>10</p>	<p>28 532 285 520</p>
<p>119</p>	<p>Сверло с измерительной шкалой 3.5/220</p>	<p>шт</p>	<p>30</p>	<p>38 545 1 156 350</p>
<p>120</p>	<p>Сверло с измерительной шкалой 2.8/220</p>	<p>шт</p>	<p>30</p>	<p>35 690 1 070 700</p>
<p>121</p>	<p>Сверло 4.5/350</p>	<p>шт</p>	<p>6</p>	<p>32 834 197 004</p>
<p>122</p>	<p>Сверло с измерительной шкалой 4.5/220</p>	<p>шт</p>	<p>10</p>	<p>35 690 356 900</p>
<p>123</p>	<p>Сверло с измерительной шкалой 3.5/300</p>	<p>шт</p>	<p>20</p>	<p>38 545 770 900</p>
<p>124</p>	<p>Сверло с измерительной шкалой 2.5/320</p>	<p>шт</p>	<p>10</p>	<p>42 827 428 270</p>

Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть покрытана электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части первую. Размеры спиц (диаметр/длина: 1,8 мм и 2,0 мм/ 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм². Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (117 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой сереброосолодержающего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью. Выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.

Каннолированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от 6 до 6 до 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикарозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными.

Сверла медицинские, размерами 3.5x250 мм, 3.5x220 мм, 2.8x220 мм, 2.5x320 мм, 4.5x220 мм, 4.5x350 мм, 3.5x300 мм, 3.2x220 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или инка фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикарозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло каннолированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикарозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

125	Сверло с измерительной шкалой 3,2/220	Инструменты для удаления винтов системы	Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/5/2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/5/3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/5/5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов - 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов для удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная крышка 1/1 595x275x15мм Серая - 1шт; контейнер со сплосхим дном 1/1 595x275x80мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для расверливания отверстий титановых винтах, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	20	38 545	770 900
126			Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/5/2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/5/3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/5/5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов - 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов для удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная крышка 1/1 595x275x15мм Серая - 1шт; контейнер со сплосхим дном 1/1 595x275x80мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для расверливания отверстий титановых винтах, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	#####	3 800 000
127	Рукоятка с быстроразъемным соединением	Рукоятка с быстроразъемным соединением - Длина инструмента 110мм. Рукоятка с подлинником, диаметр ручки рукоятки 26мм, синего цвета, выпрофилирована по нескольким радиусам для удобства охвата ладонью руки. Длина рукоятки 50мм. Рукоятка овальной формы. Рукоятка с быстроразъемным соединением. Г-незло квадратное. Материал изготовления быстроразъемного соединения: Медицинская антикарозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	103 000	206 000	
128	Отвертка крестообразная	Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6x8,0 мм, Depth 305мм, Depth 285мм. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.	шт	2	65 000	130 000	
129	Сверло 1,6/8,0	Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6x8,0 мм, Depth 305мм, Depth 285мм. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.	шт	5	30 200	151 000	
130	Проводник проволоки 305мм	Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6x8,0 мм, Depth 305мм, Depth 285мм. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.	шт	2	104 213	208 426	
131	Проводник проволоки 285мм	Инструменты для остросинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пасивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остосомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титанов. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6x8,0 мм, Depth 305мм, Depth 285мм. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титанов должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.	шт	2	104 213	208 426	
132	Пневмоманжета бедренная размером 85x14 см.	Пневмоманжета бедренная: размерами 85x14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровную операционное поле, во время проведения операции на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питательным шлангом, выходящим снаружи пневмоманжеты. Концы шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости цепой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шпты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.	шт	4	124 199	496 796	

133	Пневмоманжета на плечо размером 62x7 см.	Пневмоманжета плечевая: размерами 62x7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен соединительный баллон с питанием шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен пневмоманжетой, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вышиты лицевые фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст.	шт	4	102 786	411 144
134	Насос ручной с манометром	Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжету. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуха поступающего в манжету. 2. Регулятора пружинного клапана. 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга. 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикоррозийных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.	шт	8	214 137	1 713 096
135	Костодержатель прямой 200мм	Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными колесами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов накладываются острые зубчики с верхним углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с запялкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксации отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	4	115 634	462 536
136	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересеклись на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – Губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт	4	541 053	2 164 212
137	Долото, длина 170мм, ширина от 7мм	Долото 7/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифленая поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10x10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 7мм, длиной 60мм, градус наклона острый 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	4	42 827	171 308
138	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих краях кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	шт	4	130 500	522 000
139	Шовная пуговица с регулируемым швовниками	Пуговица шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструктивной крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 x 4 x1,5 мм. Длина петли: 10-60 мм с интервалом 5 мм. Петля, основной и перекладной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и облегчения прохождение шовного материала через ткань.	шт	170	70 000	11 900 000
140	Девайс затягивающийся	Фиксатор затягивающийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходят нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет навигационные нити для прогитивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли: регулируемая. Количество нитей образующих петлю- 3. Количество навигационных нитей- 1. Материал- титановый сплав, разрешенный для имплантации. Упаковка стерильная.	шт	100	130 000	13 000 000

28

141	<p>Прямая реконструктивная пластина II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм.</p>	<p>Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из неспеченого титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволотв круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диффузионной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диффузионной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	5	32 960	164 800
142	<p>Пластина прямая диффузионная, бедренная, 8отв., 10отв., 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 180 мм, 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из неспеченого титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволотв круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8, 10, 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диффузионной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	5	45 320	226 600
143	<p>Пластина прямая диффузионная, большеберцовая, 10 отв., 11отв., 12отв., 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм.</p>	<p>Прямая тibiaльная пластина должна быть изготовлена из неспеченого титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволотв круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диффузионной части пластины должно быть расположено 10, 11, 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить проволоку фиксации кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диффузионной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	5	45 320	226 600

<p>144</p>	<p>Дистальная медная пластина II левая, большеберцовая пластина II левая, правая голв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	<p>шт</p>	<p>60</p>	<p>66 950</p>	<p>4 017 000</p>
<p>145</p>	<p>Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p>	<p>шт</p>	<p>20</p>	<p>42 436</p>	<p>848 720</p>
<p>146</p>	<p>Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.</p>	<p>шт</p>	<p>26</p>	<p>38 625</p>	<p>1 004 250</p>

147	<p>Проксимальная латеральная бедренная пластина III левая, правая, 70тв., 90тв., 110тв., 130тв., L, 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводящего титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7, 9, 11, 13 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположены круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>		шт	4	73 645	294 580
148	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 70тв., 90тв., 110тв., 169 мм, 201 мм, 233 мм</p>	<p>Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из неэлектропроводящего титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадиафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>		шт	7	62 315	436 205

149	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина IV, левая и правая 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заседания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	62 315	124 630
150	<p>Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.</p>	<p>Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заседания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	73	58 401	4 263 273
151	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм.</p>	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина 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 маткотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заседания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	73	77 250	5 639 250

152	<p>Пластинка ключичная с крючком IV и V, левая и правая 40ТВ., 50ТВ., 60ТВ., 70ТВ. - 14 мм.</p>		Ключичная Ноок пластинка должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластинка должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в латеральной части. Пластинка должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластинки, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластинка должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально навязанной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 4, 5, 6 и 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 диффарной части пластинки 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. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт 54 56 650 3 059 100
153	<p>Проксимальная пластинка для локтевой кости II левая и правая, 60ТВ. 80ТВ., 125 мм, 151 мм.</p>		Пластинка должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластинки должна быть отогнута наружу, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластинка имеет в дистальной части 7 отверстий и в дистальной части I отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластинки. Пластинка должна иметь минимально навязанной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диффарной части пластинка должна иметь 6 и 8 отверстий: одно из них овальное, позволяющее проводить визуальную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диффарной части пластинки должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластинки должна быть 125 мм и 151 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт 8 56 650 453 200
154	<p>Дистальная медиальная пластинка для плечевой кости II левая, правая 30ТВ., 50ТВ., 70ТВ., 90ТВ., 110ТВ., 130ТВ., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм.</p>		Дистальная медиальная плечевая пластинка должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластинки должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластинка имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластинки. Пластинка должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально навязанной установки за счет конической формы краев пластинки. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластинка должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять введение винтов. В диффарной части пластинка должна иметь 3, 5, 7, 9, 11, 3 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить визуальную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диффарной части пластинки должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластинки должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт 28 67 980 1 903 440

155	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 407в, 807в., 1007в., 1207в, 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм.</p>	<p>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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дистальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дистальной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10, 12отв, круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	28	67 980	1 903 440
156	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI левая, правая, 807в., 115 мм, 147 мм.</p>	<p>Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из несплавляемого 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 спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность засаждения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дистальной части пластины должна иметь 6, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина дистальной 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 115 мм, 147 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	14	62 315	872 410

<p>157</p> <p>Дистальная латеральная безрентная пластина II левая, правая, 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 120тв., 130тв., 140тв., 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>Дистальная латеральная безрентная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела безрентной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части фиксации кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>			<p>шт</p> <p>28</p> <p>73 645</p> <p>2 062 060</p>	
<p>158</p> <p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическому контурам. Пластина в мелальнойной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>		<p>шт</p> <p>65</p> <p>62 315</p> <p>4 050 475</p>		

<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII левая, правая. 40тв., 50тв., 70тв., 90тв., 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм.</p>	<p>Пластина опорная для латерального мышелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц 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. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстий, позволяющих осуществлять через них 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 диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной 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, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>шт</p>	<p>29</p>	<p>73 045</p>	<p>2 135 705</p>
<p>Пяточная пластина VIII, 60 мм, (L,R)</p>	<p>Пластина пяточная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>шт</p>	<p>6</p>	<p>53 045</p>	<p>318 270</p>
<p>Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>шт</p>	<p>140</p>	<p>53 045</p>	<p>7 426 300</p>

<p>Проксимальная медальная Т-образная большеберцовая пластина II, 4 отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., левая и правая, 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм.</p>	<p>Пластина для медального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружу и иметь Т-образное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального медального отдела большеберцовой кости. В проксимальной части пластины должна иметь 4 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины и фиксировать к пластине мягкотканый массив. Пластина должна иметь возможность минимально независимой установки за счет конической формы края пластины. Конструкция винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В Т-образном расширении пластины имеет 3 круглых блокрывочных отверстия для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокрывочные отверстия для винтов диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диафизарной части пластины должно составлять не менее 16 мм и не более 17 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12 мм и не более 13 мм. Высота профиля в диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>		шт	13	56 650	736 450
<p>Винт блокирующий 5,0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>		шт	550	6 798	3 738 900
<p>Винт блокирующий, канюлированный 6,5х80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.</p>		шт	13	8 498	110 474
<p>Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.</p>		шт	250	2 781	695 250

24

166	<p>Винт блокирующий (Т15) 3,5х12мм, 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.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна быть минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Slantrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	<p>шт 4200 3 605 15 141 000</p>
167	<p>Винт блокирующий 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна быть минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Slantrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>	<p>шт 390 3 605 1 405 950</p>
168	<p>Блокирующий винт 5х32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66 мм, 70 мм, 76 мм.</p>	<p>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 самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упайковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт 260 5 150 1 339 000</p>
169	<p>Блокирующий винт 4,5 х 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм.</p>	<p>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 4,5 мм, длиной 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упайковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт 100 5 150 515 000</p>
170	<p>Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм × 200 мм, 230 мм.</p>	<p>Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеогенеза переломов вертельной области бедренной 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, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб наружу не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с вертушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой компрессионной части должен быть 1 винтом. Конструкция слесного винта разработана для предотвращения вращения костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упайковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	<p>шт 170 70 040 11 906 800</p>

171	<p>Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм x 340 мм, 360 мм, 380 мм.</p>	<p>Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированным, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь неглубокие кпереди по всей длине, повторяющей форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с 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 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Стержень должен быть для левой и правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>		шт	45	91 155	4 101 975
172	<p>Винт шеечный, канюлированный 10,5 мм x 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	<p>Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Галдовая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюлиции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>		шт	215	30 900	6 643 500
173	<p>Фиксационный проксимальный винт</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм</p>		шт	215	8 498	1 827 070

	<p>Стержень большеберцовый канюлированный П 8,5 мм, 9 мм, 10 мм., 11 мм, дл. 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм.</p>	<p>Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определенных видах переломов тибяльного плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик гребчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении, в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отделе стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косои плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введении винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагиттальной плоскости. Дистальный отделе стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования С-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного навешивания. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, длиной 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>			
174			шт	25	79 310 1 982 750
175	Винт шовный, титановый, 3,5мм, с двумя нитями 2 Б/БГ	Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасываемыми нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путем вкручивания. Диаметр винта 3,5 и 5,0 мм, длина винта 13,0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с иглами и без игл.	шт	34	65 000 2 210 000
176	Винт шовный, титановый, 5,0 мм, с двумя нитями 2 Б/БГ		шт	100	65 000 6 500 000
177	Сверло 2,5мм, 3,5мм и 5,0мм	Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Должен представлять собой стержень с рабочей частью - сверлом диаметром 2,5мм., предназначенным для винтов шовных 3,5/5,0мм.	шт	2	48 585 97 170
178	Винт шовный РЕЕК, 4,5мм, с двумя нитями, 2 БГ/Б	Винт шовный имплантируемый должен представлять собой цилиндрической формы винт. Открытый и вентилируемый дизайн способствует проращиванию костной ткани, ускоряет заживление. Расширенная конструкция анкера с полной резьбой обеспечивает значительно большую резьбу, обеспечивающую большую силу отрыва в остеолитической кости. Инструмент для вставки достигает кончика анкера, распределяет нагрузку и обеспечивает лучшую работу торсионной нагрузки. Фиксатор изготовлен из ретгенопрозрачного и высокопрочного материала. Диаметр винта шовного 4,5мм. Поставляется стерильным, 1 шт. в упаковке.	шт	5	114 716 573 580
179	Пробойник резьбовой 4,5 мм	Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов 4,5мм. Длина инструмента 278мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 120мм.	шт	1	383 611 383 611
180	Винт шовный РЕЕК, 4,75мм, с нитью, Б/БГ	Винт шовный предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Безузловой дизайн: лучший вариант для техники двойного ряда. Максимальная сила фиксации. Канюлированная и вентилируемая конструкция способствует проращиванию костной ткани. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Поставляется стерильным. Диаметр винта 4,75мм. Может поставляться с лентой и без ленты.	шт	5	123 894 619 470
181	Пробойник 4,75мм/5,5мм и 4,5/5,5 мм	Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов 4,75мм и 5,5мм. Длина инструмента 257мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 117мм.	шт	1	383 611 383 611

40

182	Ример ретроградный, большыберцовый, 7.0мм, 8.0мм, 9.0мм, S	Ример ретроградный, большыберцовый, диаметром 7,0мм, 8,0мм, 9,0мм. Ретроградный дизайн обеспечивает быстрый и точный костяной туннель. Просверливание анатомического бедренного туннеля выполняется легко, нет необходимости в чрезмерном сгибании колена. Показания: реконструкция ПКС / ПКС, трансплантация аллотрансплантата мениска, реконструкция корня мениска.	шт	6	242 281	1 453 686
183	Канюля силиконовая TriacPort, размерами 8×30мм	Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8x30. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	30 690	92 070
184	Канюля силиконовая TriacPort, размерами 8×40мм	Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8x40. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	30 690	92 070
185	Канюля резбовая TriacPort, размерами 5×70мм	Канюля резбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает большую стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей. Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 5x70. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	32 670	98 010
186	Канюля резбовая TriacPort, размерами 8×70мм	Канюля резбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает большую стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей. Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 8x70. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	32 670	98 010
187	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для наземной имплантации в человеческий организм.	шт	10	24 791	247 910
188	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.	Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметров 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом.	шт	120	24 791	2 974 920
189	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм	Материал изготовления сплава алюминия.	шт	30	7 749	232 470
190	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм	Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабильно репозиционные ключи.	шт	30	7 749	232 470
191	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм	Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	30	7 749	232 470
192	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x150 мм		шт	30	7 749	232 470
193	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180 мм		шт	30	7 749	232 470
194	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200 мм		шт	30	7 749	232 470
195	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x250 мм		шт	20	7 749	154 980
196	Т-Ключ		шт	3	20 654	61 962
197	Стабилизационный/репозиционный ключ		шт	3	27 542	82 626
198	Направлятель Шанца для стержней 4-5 мм		шт	3	41 307	123 921

199	Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм	Балка карбоновая, длиной 200 мм, диаметром 5 мм, унифицирован под размер фиксирующей элемент (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Saber black).	шт	15	8 264	123 960
200	Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм	Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 5 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом.	шт	10	24 791	247 910
201	Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм.	Материал изготовления сплав алюминия.	шт	40	24 791	991 640
202	Стержень самосверлящий (Шанца) 3x100 мм	Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3 мм, длиной 80 мм, 100 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм.	шт	30	7 749	232 470
203	Стержень самосверлящий (Шанца) 3x80 мм	Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 3 мм используемые для точного наведения стержней.	шт	50	7 749	387 450
204	Направитель Шанца для стержней 3 мм	Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	2	11 015	22 030
205	Ключ для стержней		шт	2	8 264	16 528
206	Стержень телескопический, L=250 мм	Стержень телескопический L=250 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8г. С одной стороны хвостовик должен быть надежно завальцован в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Инлизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице), с фиксацией в промежуточных положениях. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Хвостовики должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2. Тело стержня должно быть изготовлено из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт	100	18 079	1 807 900
207	Муфта резьбовая, М6, L=15 мм, «супримекс»	Длина муфты L=15 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7Н с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт	30	3 544	106 320
208	Спица, без упора, L= 250 мм, 370 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с первой заточкой.	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 114630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части паровую. Размеры спиц (диаметр/длина) : 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм/ 150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен 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	600	2 100	1 260 000

209	Шайба с пазом	Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При складывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спицы (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Острые кромки должны быть пригнущены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм.	шт	50	2 776	138 800
210	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полукольца). Потребительщику не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения полукольца должен быть торoidalной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шуртов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.	шт	20	14 496	289 920
211	Стержень резьбовой, М6, L=100 мм	Стержни на всей длине L=100 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт	20	2 424	48 480
212	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	Стержни на всей длине L=200 мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт	20	4 500	90 000
213	Гайка, М6, нержавеющей сталь (за 1 шт.)	Гайки должны иметь резьбу М6-7Н с захлостной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальваническим ГОСТ 9.306 для условий эксплуатации ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм	шт	50	520	26 000

	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8г. Резьбовой хвостовик должен иметь входную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнини и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торцы с обратной стороны должны иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должна быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.							
214	Муфта резьбовая, М6, L=40 мм	Длина муфты М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу с входной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнини и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусениц, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.							
215	Марля медицинская х/б отбеленная в рулонах 1000м x90см, плотность не менее 36 г/м².	Медицинская марля в рулонах по 1000 метров. Ширина рулонов — 90 см. Угопчабумажная отбеленная ткань редкого полотняного переплетения. Медицинская отбеленная марля отличается прочностью на разрыв, высокой гигроскопичностью, мягкостью. Медицинская отбеленная марля в рулонах имеет низкую плотность. Плотность не менее 36 г/м². Обязательное предоставление 1 метра образца для проверки качества							
216	Кассета с приточной системой для артрокопической помпы (10 шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артрокопической помпе. Материал трубок: силикон.							
217	Кассета с отточной системой для артрокопической помпы (10 шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артрокопической помпе. Материал трубок: силикон.							
218	Винтовой фиксатор 6-8x30мм, для фиксации ПКС	Фиксатор артрокопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовое нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 28мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания) Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 6мм на конце винта и 8мм в начале, длина винта 30 мм. Предназначен должен быть для фиксации четырехрядного мягкотканого трапециевидного переломной крестообразной кости. Должен быть предназначен для использования совместно с тильзой (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.							
219	Трибальная тильза (большеберцовая), малая для фиксации ПКС	Фиксатор артрокопический имплантируемый в виде трибальной тильзы. Предназначен должен быть для фиксации четырехрядного мягкотканого трапециевидного переломной крестообразной кости в большеберцовой кости. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Длина тильзы не более и не менее 30мм. Тильза должна иметь четыре продольные канавки. Должна быть предназначена для использования в сочетании с винтовым фиксатором 6-7 мм и 6-8 мм.							
220									

221	Фреза для ретроградного рассверливания	Фреза должна быть предназначена для ретроградного рассверливания широкой части костного канала при реконструкции крестообразных связок коленного сустава. Должна иметь прямую цилиндрическую рабочую часть поворачивающимся наконечником по типу сверла. Наконечник должен поворачиваться на разные углы и позволять рассверливать отверстия диаметром от не менее 6 и не более 12 мм с шагом не более 0,5 мм. В проксимальной части фрезы должен находиться механизм барабанного типа для установки положения наконечника. Должен иметь символическую маркировку, поясняющую диаметр рассверливания. Рабочая часть должна иметь лазерную разметку в диапазоне не уже чем от 1 до 10 см с шагом не более 5 мм для измерения глубины проеверденного канала. Должна иметь подвижный маркер глубины в виде эластомерного кольца. Рабочая часть инструмента должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Фреза должна иметь диаметр рабочей части не более 3,5 мм. Должна иметь общую длину не более 323,8 мм. Должна быть предназначена для одноразового применения и поставляться в стерильной упаковке.	шт	10	141 600	1 416 000
222	Шовная пуговница	Шовная пуговница должна быть предназначена для кортикальной фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Должна иметь размеры не более 13*3,4*1,5 мм. Должна иметь фиксирующую петлю регулируемого размера. Петля должна иметь конструкцию, позволяющую провозводить ее загибание (уменьшение размера), но предотвращающую распускание (увеличение размера). Петля должна быть изготовлена из нити типа ленга, шириной не менее 1,85 мм. Пуговница должна иметь нить для протягивания по каналу, нить для регулировки длины фиксирующей петли и нить для разворота пуговницы на кортикале. Должна обеспечивать надежную фиксацию трансплантата. Должна быть изготовлена из титанового сплава. Должна быть предназначена для одноразового применения и поставляться в индивидуальной стерильной упаковке.	шт	100	119 000	11 900 000
223	Шовная пуговница	Шовная пуговница должна быть предназначена для фиксации трансплантата при реконструкции связок. Должна иметь форму круглой пластины в центре, которой должно быть заглубление для расположения там нити. Должна иметь отверстия для проведения и фиксации нити. Диаметр должен быть не более 14 мм. Высота профиля должна быть не более 4 мм. Пуговница должны быть изготовлены из сплава титана. Должна быть стерильной и предназначенной для одноразового использования.	шт	10	57 600	576 000
224	Спица сверлящая с открытым ушком	Спица сверлящая должна быть предназначена для операции на передней крестообразной связке при сверлении кости и проведении лигатуры. Должна иметь диаметр не более 2,4 мм и длину не менее 406 мм. Должна иметь острое плоское прямоугольной формы шириной не более 4,0 мм и открытое ушко для проведения нити. Должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	10	26 400	264 000

<p>Материал шовный хирургический с одной иглой</p>	<p>Материал шовный должен быть предназначен для хирургической операции. Должен быть плетеный из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должен иметь на конце иглу. Должен быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее 965 мм. Игла должна быть колющего типа, дугообразной формы, длина должна быть не менее 26,5 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для одноразового использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными пометками по срокам стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками.</p>	шт	24	8 400	201 600
<p>Скоба</p>	<p>Скоба должна быть предназначена для артроскопической операции по реконструкции мениска. Должна поставляться на инсертере и позволять выполнять технику сшивания мениска "всё внутри" путем наложения матрасного шва на разрыв не выходя за полость сустава. Должны состоять из не менее 2 анкером и нити для образования шовной скобы. Каждый анкер должен быть не рассасывающегося типа и быть изготовлен из сверх высокомолекулярного полиэтилена. Нить должна быть размером не менее №2-0 и изготовлена из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должна быть установлена на инсертере, имеющий механизм поочередного введения анкеров. Должна иметь ограничитель глубины. Рабочая часть инсертера должна быть в форме канюлированной иглы с разметкой глубины введения. Кончик рабочей части должен быть изогнут вверх на угол не менее 12 град. Должна иметь общие габаритные размеры не более 328*29*54 мм. Должна поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначена для одноразового применения.</p>	шт	10	154 400	1 544 000
<p>Шуруп шовный с нитью</p>	<p>Шуруп шовный, на инсертере с рукояткой. Должен использоваться в операциях для лечения нестабильности плечевого сустава. Должен обеспечивать узловую фиксацию. Шуруп должен иметь винтовую резьбу по всей длине. Должен вводиться вкручиванием. Шуруп должен быть с зафиксированными с задней части нитями. Диаметр шурупа должен быть не более 2,8 мм, длина шурупа должна быть не более 11,7 мм. Шуруп должен быть с одной нитью. Шуруп должен быть изготовлен из титана.</p>	шт	50	57 600	2 880 000
<p>Шуруп шовный</p>	<p>Шуруп шовный должен быть предназначен для артроскопической операции на суставах. Должен поставляться на инсертере с рукояткой. Должен обеспечивать узловую фиксацию. Должен иметь винтовую резьбу по всей длине и вводиться вкручиванием. Диаметр шурупа должен быть не более 5,0 мм, длина шурупа должна быть не более 15,5 мм. Шуруп должен быть с не менее чем двумя нитями. Должен быть изготовлен из титана. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.</p>	шт	50	80 000	4 000 000

229	Шпурл с нитками	Шпурл должен быть предназначен для узловой фиксации при артроскопической операции. Должен поставляться на инсертере. Длина рабочей части инсертера должна быть не менее 251,5 мм. В проксимальной части иметь рукоятку с пазом для зажатия нитей и фиксирующее кольцо. Должен поставляться в комплекте с не менее чем двумя нитями. Каждая нить должна быть не толще #2. Должен иметь размер не более 1,7*19 мм. Должен представлять собой плетеную трубку перекрученную через дистальную вилочкообразную часть инсертера. Должен поставляться стерильным и быть предназначен для одноразового использования.	шт	50	96 000	4 800 000
230	Материал шовный хирургический	Материал шовный должен быть предназначен для артроскопической операции. Нить должна быть плетеной из сверх высокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверх высокомолекулярного полиэтилена. Должна быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2-0 (USP). Длина должна составлять не менее 965 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для одноразового использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными поместками по срокам стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками.	шт	24	6 000	144 000
231	Шовная пуговница для реконструкции акромиоключного сочленения	Шовная пуговница должна быть предназначена для реконструкции акромиоключного сочленения. Должна идти в наборе и состоять из не менее чем двух сплетённых пуговиц, проводочного проводника с петлей и толкателя узлов. Продолговатая пуговница должна быть размером не более 13х3,5 мм. Другая пуговница круглая, диаметром не более 10 мм. Должна иметь не менее 4 нитей: одну для проведения продолговатой нити, вторую для переворачивания на кортикале, для создания системы фиксации пуговицами, четвертую для регулировки натяжения пуговицы. Длина проводника должна быть не менее 457,2 мм. Пуговицы должны быть изготовлены из сплава титана. Должна поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначена для одноразового использования.	шт	10	152 000	1 520 000
232	Игла для нитепротыгивателя двухзарядного	Игла для нитепротыгивателя должна быть предназначена для прошивки тканей. Должна состоять из рабочей части в виде плоской иглы и пластикового фиксатора в проксимальной части, закрепляющегося в спусковом механизме нитепротыгивателя. Ширина плоской иглы не более 1,5мм. Должна обеспечивать проведение нескольких нитей в течении одной операции. Должна поставляться в стерильной упаковке и быть предназначена для одноразового применения.	шт	20	59 200	1 184 000
233	Направитель	Направитель должен быть предназначена для хирургической операции. Должен иметь рукоятку и рабочую часть. Рукоятка должна быть конусообразной формы, диаметр основания конуса не более 9,7 мм. Длина рукоятки должна быть не более 38,1 мм. Рабочая часть в дистальной части должна иметь уплощенную форму изогнутую у кончика. Должен иметь левую направленность. Толщина у кончика должна быть не более 2 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	118 000	118 000

234	Направитель	Направитель должен быть предназначен для хирургической операции. Должен иметь рукоятку и рабочую часть. Рукоятка должна быть конусообразной формы, диаметр основания конуса не более 9,7 мм. Длина рукоятки должна быть не более 38,1 мм. Рабочая часть в дистальной части должна иметь углощенную форму изогнутую у кончика. Должен иметь правую направленность. Толщина у кончика должна быть не более 2 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	118 000	118 000
235	Направитель	Направитель должен быть предназначен для просверливания костного канала при хирургической операции на акромиоклюичном суставе. Должен быть в форме изогнутой направляющей трапециевидного сечения и механизма для фиксации направлятеля с изогнутым кончиком. Должен иметь механизм фиксации рычажного типа. Должен иметь толщину не более 6,35 мм. Должен иметь сквозное отверстие диаметром не более 6,1 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	110 000	110 000
236	Направитель сверла для реконструкции ПКС	Направитель должен быть предназначен для позиционирования сверления при артроскопической операции на суставе. Должен быть типа рукоятка. Должен иметь дугообразную форму: с одной стороны должен быть паз трапециевидной формы с специальным резьбовым зажимом, с другой стороны должен быть зажим с открывающимся механизмом для направлятеля типа муфта. Должен подходить для любых типов направлятелей-крючков. Должен быть изготовлен из сплава алюминия.	шт	1	263 000	263 000
237	Сверло канюлированное для реконструкции акромиоклюичного сочленения	Сверло должно быть предназначено для артроскопической реконструкции акромиально-ключичного сочленения. Должно состоять из двух частей: канюлированного сверла и спицы с рифленой рукояткой в проксимальной части. Должно иметь рабочую часть диаметром не более 3,0 мм. Должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	1	168 000	168 000
238	Сверло канюлированное для реконструкции акромиоклюичного сочленения	Сверло должно быть предназначено для артроскопической реконструкции акромиально-ключичного сочленения. Должно состоять из двух частей: канюлированного сверла и спицы с рифленой рукояткой в проксимальной части. Должно иметь рабочую часть диаметром не более 2,4 мм. Должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	1	168 000	168 000
239	Нитепротягиватель	Нитепротягиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Должен быть проволоочного типа. Должен быть применим для процедуры прошивания тканей. Должен иметь в проксимальной части жесткий цилиндрический хвостовик длиной не менее 12,7 мм. Форма шовного материала в дистальной части - петля.	шт	5	14 000	70 000
240	Проксимальная медиальная блокирующая Т-пластинка большеберцовой кости (для остеотомии)	Проксимальная медиальная блокирующая Т-Пластинка большеберцовой кости (Для остеотомии). Применяется при остеотомии в медиальном проксимальном отделе большеберцовой кости. Длина пластины: 115мм. Количество отверстий под стопорные винты диаметром 5,0мм: 3+5. Материал изготовлен: титан.	шт	15	93 550	1 403 250

241	Проксимальная медальная блокирующая Т-Пластинка большеберцовой кости	5.0мм Проксимальная медальная блокирующая Т-пластинка II большеберцовой кости (для остеотомии). Показания: Остеотомия проксимального отдела большеберцовой кости. Длина левой и правой пластины 112 мм. Количество отверстий 5. Размер по заявке Заказчика	шт	14	121 450	1 700 300
242	Проксимальная вокругоставанная блокирующая пластинка плечевой кости	3.5мм Внесуставная блокирующая пластинка дистального отдела плечевой кости. Внесуставные переломы дистальный отдел плечевой кости. Длина левой и правой пластины 229 мм, отверстие пластины 10. Размер по заявке Заказчика	шт	4	98 050	392 200
243	Дистальная внесуставная велярная блокирующая Т-пластинка лучевой кости	Волярная Т-образная блокирующая пластинка. Применение-переломы дистального отдела лучевой кости. Длина левой и правой пластины 51 мм, отверстие пластины 5. Размер по заявке Заказчика	шт	6	113 150	678 900
244	Блокирующий стержень	Блокирующий стержень для таза. Длина стержня левый 120 мм, 145 мм диаметр от 3,5 до 6,0 мм, правый левый. Размер по заявке Заказчика	шт	20	127 650	2 553 000
245	Стопорный винт (само нарезающийся)	5.0мм Стопорный винт (само нарезающийся). Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 5.0мм. Длина: 20мм-75мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества, титановый сплав (шестигранный). Размер по заявке Заказчика	шт	335	12 100	4 053 500
246	Стопорный винт (само нарезающийся)	3.5мм Стопорный винт (само нарезающийся). Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 3.5мм. Длина: 16мм-38мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. титановый сплав (шестигранный). Размер по заявке Заказчика	шт	120	8 300	996 000
247	Стопорный винт (само нарезающийся)	2.4мм Стопорный винт (само нарезающийся). Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 2.4мм. Длина: 14мм-24мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке Заказчика	шт	90	9 850	886 500
248	Кортикальный винт	3.5мм Кортикальный винт используется для оптимальной фиксации. Диаметр: 3.5мм. Длина: 24мм-32мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. титановый сплав (шестигранный), нержавеющей сталь. Размер по заявке Заказчика	шт	25	2 300	57 500
249	Кортикальный винт	2.4мм Кортикальный винт, само нарезающийся с полной резьбой обеспечивает надежную фиксацию. Диаметр: 2.4мм. Длина: 16мм-20мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке Заказчика	шт	15	3 050	45 750
250	Кортикальный винт, само нарезающийся	2.7мм Кортикальный винт для блокирующего стержня таза. Диаметр: 2.7мм. Длина: 16мм-36мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	60	6 050	363 000
251	Торцевая крышка	Торцевая крышка блокирующего стержня для таза	шт	20	9 800	196 000
	Итого:					379 161 463

Условия оплаты: В течении 30 календарных дней после подписания накладной на отпуск товаров и оформления ЭСФ

Место поставки товаров: ДДР ИНКОТЕРМС 2020, город Алматы, Туркесибский район, улица Папанкина, 220, склад аптеки.
Срок поставки товаров: В течение пяти календарных дней с момента получения заявки на поставку от заказчика

Требования к лекарственным средствам и медицинским изделиям, приобретаемым в рамках оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования

К закупляемым и отпускаемым, в том числе при закупке фармацевтических услуг, лекарственным средствам и медицинским изделиям, предназначенным для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предъявляются следующие требования:

1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в перечень орфанных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании законодательства (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения, комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; в случае закупки медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекта.

Отсутствие необходимости регистрации комплектующего медицинской техники (комплекта поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения.

2) соответствие характеристики или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закуп.

При этом, допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации; 3) превышение утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения предельных цен по международному непатентованному названию и (или) торговому наименованию (при наличии) с учетом наценки единого дистрибьютора, цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании законодательства (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) хранение и транспортирование в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;

5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

6) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет: не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более).

7) новизна медицинской техники, ее неиспользованность и производство в период двадцати четырех месяцев, предшествующих моменту поставки;

8) внесение медицинской техники, относящейся к средствам измерения, в реестр государственной системы измерения измерений Республики Казахстан в соответствии с законодательством Республики Казахстан о единстве измерений;

Отсутствие необходимости внесения медицинской техники в реестр государственной системы измерения измерений Республики Казахстан подтверждается в соответствии с законодательством Республики Казахстан об обеспечении единства измерений;

9) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора;

10) наличие документа, подтверждающего поставку потенциальным поставщиком, имеющим статус производителя либо официального представителя производителя.

Биконуров Н.О. _____ заместитель главного врача по лечебной части

Сүгір Е.К. _____ заместитель главного врача по ЦЭР

Раимжанов Т.Т. _____ заместитель главного врача по ККМУ

Жуматулов М.О. _____ зав.отд. ортохирургии

Салыкова Г.К. _____ начальник отдела государственных закупок