

Протокол №9

об итогах закупа лекарственных средств и медицинских изделий способом запроса ценовых предложений от 28.03.2024 года

1. Дата начала приема заявок 21.03.2024 г.
2. Дата окончания приема заявок 28.03..2024 г.
3. Наименование организатор КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ
4. Адрес организатора 100600, г.Жезказган, ул.Иманжана,11.
5. Всего лот 80
6. Запланированная сумма **30 790 972 тенге**

Комиссия в составе:

Председатель комиссии:

Аханов Г.А. - Директор КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ;

Члены комиссии:

Жаркешева Г.И. – заместитель директора по лечебной части КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ;

Тусупбекова С.Д.. – материальный бухгалтер КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ;

Кулмурзина Б.А. . – и.о провизора КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ;

Сагындыкова К. – главная медсестра КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ;

Секретарь:

Сыздыманова Ш.А. – экономист по государственным закупкам КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г. Жезказган» УЗОҰ

Согласно гл.3 Приказа «Об утверждении правил Министерства здравоохранения Республики Казахстан от 07 июня 2023 года №110 «Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учрждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг» провели закуп согласно объявления №8 от 07.03.2024 года

№ лота	Наименование товара (МНН)	Техническая характеристика	Ед изм	Кол-во	Цена за единицу (тенге)	Срок поставки
1	Стержень Раша (диаметр/длина) 2,4; 3,2; 4,0 x180, 200, 230, 250 мм.	Стержни Раша, диаметром 2,4; 3,2; 4,0 мм, длиной 180 мм, 200 мм, 230 мм, 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов	шт	10	34 500	345 000

		<p>стержни должен быть Г-оградно изогнут.</p> <p>Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное</p>				
2	<p>Винт навикулярный самонарезающий (диаметр/длина) 4.0 x 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм</p>	<p>Навикулярные винты: диаметр винтов 4,0 мм. Длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 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</p>	шт	30	3 910	117 300

		<p>ножки винта. 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. 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>				
3	<p>Винт маллеолярный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 4.5 x 27, 31, 33/50, 55, 60, 65, 70, 80 мм.</p>	<p>Маллеолярные винты: диаметр винтов 4,5 мм в резьбовой части, 3,0 мм в без резьбовой части винтов. Длина винтов 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм. Высота резьбы 27 мм, 31 мм, 33 мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винтов 5,0 имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Винты имеют самонарезающую</p>	шт	30	5 600	168 000

		<p>резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические 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>				
4	<p>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</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под</p>	шт	100	3 875	387 500

	мм, 90 мм, 95 мм.	<p>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%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
5	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, 105 мм,	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85	шт	20	6 682	133 640

110 мм	<p>мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 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 человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-</p>				
--------	---	--	--	--	--

		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.				
6	Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/	<p>Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм.</p> <p>Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая</p>	шт	3	38 749	116 247

		<p>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>				
7	<p>Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм</p>	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую</p>	шт	20	18 205	364 100

резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.

8

Винт проксимальный
4.5 L-35 мм, 40 мм, 45
мм, 50 мм, 55 мм.

Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические

шт

10

4
875

48 750

		<p>нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
9	<p>Винт дистальный 5.0 L- 30 - 55 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 30 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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</p>	шт	80	5 900	472 000

		<p>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>				
10	<p>Винт дистальный 4.5 L-30 мм, 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 30 мм, 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, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям</p>	шт	100	4 673	467 300

		<p>безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p> <p>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>				
11	<p>Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 7.0 x 32/ 85, 90, 95, 100, 105 мм, 110 мм, 115 мм</p>	<p>Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105мм, 110 мм, 115мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: 32 мм. Все винты имеют</p>	шт	100	18 674	1 867 400

		<p>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>				
12	Винт слепой М8-0	<p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения его костной</p>	шт	15	11 977	179 655

тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1;

		<p>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>				
13	<p>Стержень для плечевой кости 6; 7; 8; 9; 10, 11 x 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 3мм на расстоянии 7мм, 17мм, 27мм, 37мм от верхушки стержня, ось каждого отверстия смещена на 90° по</p>	шт	20	132 563	2 651 260

<p>окружности относительно предыдущего. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстие 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 проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить 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</p>				
---	--	--	--	--

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 находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем.

Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами По заявке заказчика 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%

		<p>max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень розового, зеленого цвета.</p>				
14	<p>Стержень реконструктивный для плечевой кости 6, 7, 8, 9, 10 x150, 160, 170, 180, 190, 200</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 160мм, 170мм, 180мм, 190мм, 200мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии</p>	шт	20	131 510	2 630 200

	<p>101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстие 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 проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 вершины стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5x2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем.</p> <p>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%</p>				
--	--	--	--	--	--

		<p>max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень бирюзового цвета.</p>				
15	<p>Винт дистальный 4.5x26, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100</p>	<p>Винт дистальный 4,5 - Винт длиной 26мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 4мм на длине 8мм от конца винта, переходящая в резьбу 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верхушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°.</p>	шт	50	6 447	322 350

		<p>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 изделия: вибрационная обработка.</p>				
16	<p>Винт дистальный 4.0x26, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100</p>	<p>Винт дистальный 4,0 - Винт длиной 26мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм. Резьба на винте полная. Головка винта</p>	шт	150	6 447	967 050

цилиндрическая
диаметром 6,8мм,
высотой 3мм 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,
вершинный 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 изделия:

		вибрационная обработка.				
17	Винт дистальный 3,0 - Винт длиной 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный 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 -					
	Винт дистальный 3.0x20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70	шт	10	8 454	84 540	

		7,5%, Та - 0,50% max., Fe - 0,25% max, О - 0,2% max., С - 0,08% max., N - 0,05% max., Н - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.				
18	Винт слепой М6-0	Винт слепой М6 - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части стержня для плечевой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 7,5мм, диаметр 6,2мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М6х1мм специальный на длине 4мм на расстоянии 1,5мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 4,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Имплантаты должны быть оценены по	шт	15	15 252	228 780

		<p>критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.</p>				
19	<p>Винт компрессионный М6х1</p>	<p>Винт компрессионный М6х1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для плечевой кости. Размеры винта: резьба М6х1мм на промежутке 7,5мм, длина винта 19мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 11,5мм, диаметром 3,8мм. Шлиц</p>	шт	10	11 343	113 430

		<p>винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.</p>				
20	Проволока серкляжная, сталь 0,9мм, 1,0 мм/10м	Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр	шт	2	15 040	30 080

		<p>проволоки 0,9 мм, 1,0 мм. Поставляется в бухтах по 10 м.</p> <p>Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические 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>				
21	<p>Проволока серкляжная, сталь 1.2 мм, 1,5 мм/10м</p>	<p>Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с</p>	шт	2	20 650	41 300

		<p>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>					
22	<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 заращения его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь,</p>	шт	10	11 977		119 770

		<p>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>				
23	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10 x 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм.</p>	<p>Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8 мм, 9 мм, 10 мм, длина стержня L= 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня.</p>	шт	30	120 286	3 608 580

	<p>Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>под углом 13° и по радиусу $R=40\text{мм}$ относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему.</p> <p>Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм.</p> <p>Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу $R=40\text{мм}$. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях.</p> <p>Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм.</p> <p>Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм.</p> <p>Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p> <p>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 -</p>				
---	--	--	--	--

		15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
24	<p>Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм, 11 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм.</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, 11 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 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от</p>	шт	15	120 344	1 805 160

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
компрессии в
дистальной и
проксимальной части
стержня. Стержни
правые и левые.
Являются

универсальным, т.к
правый стержень может
быть установлен на
левую конечность и
наоборот, По заявке
заказчика кроме
реконструктивного
метода остеосинтеза (
через шейку бедренной
кости). В
проксимальной части
имеются 6 отверстий. 2
нерезьбовых отверстия у
верхушки стержня
диаметром 6,5мм на
расстоянии 15мм и
30мм от верхушки
стержня,
перпендикулярно
поверхности стержня.

фиксации под
ДИСТАЛЬНЫЕ ВИНТЫ
6,5мм и блокирующий
набор 6,5 мм для
фиксации мышечков. 2
нерезьбовых отверстия у
верхушки стержня
диаметром 6,5мм на
расстоянии 47мм и
58,5мм от верхушки
стержня, расположенных
в плоскости шейки
вертела под углом 45°
от поверхности
стержня. Используются
при реконструктивном
и антеградном методе
фиксации под
дистальные винты
6,5мм и
реконструктивные
винты 6,5 мм
имплантированные в
шейку бедра. Данные
отверстия соединены
динамическим
отверстием диаметром
4,5мм, позволяющим
провести компрессию
на промежутке 11,5мм.
1 резьбовое отверстие
под винт 4,5мм от
верхушки стержня на
расстоянии 72мм в
плоскости шейки
вертела. В дистальной
части стержня
расположены не менее 4
отверстий. 3 резьбовые
отверстия под винты
4,5мм от конца стержня

на расстоянии 5 мм,
15мм и 25мм в
плоскости
перпендикулярно
плоскости шейки
вертела и одно
динамическое отверстие
диаметром 4,5 мм на
расстоянии 35мм,
позволяющее провести
компрессию на
расстоянии 6 мм в
плоскости шейки
вертела. В
проксимальной части
стержня находится
резбовое отверстие М
10 под слепой и
компрессионный винт
длинной 25мм.

Материал изготовления
- нержавеющей сталь,
соответствующая
международному
стандарту ISO 5832 для
изделий,

имплантируемых в
человеческий организм.

Сталь технические
нормы: ISO 5832/1;
состав материала: С -
0,03% max., Si - 1,0%
max., Mn - 2,0% max., P
- 0,025% max., S -
0,01% max., N - 0,1%
max., Cr - 17,0 - 19,0%
max., Mo - 2,25 - 3,0%,
Ni - 13,0 - 15,0%, Cu -
0,5% max., Fe -
остальное.

25

Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв, 5отв. L-53 мм. 64 мм, 75 мм.

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 11мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной

шт

4

56
362

225 448

		<p>томографии.</p> <p>Маркировка пластин зеленым цветом.</p> <p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>				
26	<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</p>	шт	4	56 362	225 448

отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% 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.				
27	Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под 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	шт	35	15 852	554 820

		<p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>				
28	<p>Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4 мм и 5 мм x 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.</p>	<p>Стержень интрамедуллярный для предплечья и малоберцовой кости - Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм. фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие</p>	шт	4	87 478	349 912

диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня.

Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 4мм под углом 3°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5x2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем.

Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав

		<p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень коричневого цвета.</p>				
29	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2,7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм</p>	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 16мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены</p>	шт	6	4 453	26 718

		<p>по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p>				
30	<p>Винт кортикальный самонарезающий 1.5x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм</p>	<p>Винт кортикальный самонарезающий 1,5 мм - Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. Резьба двухзаходная диаметром 1,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,6мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина</p>	шт	2	5 982	11 964

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 - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.

31	<p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина левая, правая ботв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	<p>Дистальная медиальная тиббиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных</p>	шт	6	69 615	417 690
----	---	--	----	---	-----------	---------

	<p>отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под заблокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между</p>				
--	---	--	--	--	--

		<p>центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
32	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 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 преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее</p>	шт	4	80 325	321 300

	<p>анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части 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.</p>				
--	---	--	--	--	--

		Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
33	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина левая, правая, ботв., 8отв. (L,R) 115 мм, 147 мм.	Пластина опорная для латерального мышцелка 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с	шт	4	64 796	259 184

	<p>костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина 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 диафизарной части пластина 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</p>				
--	---	--	--	--	--

		<p>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 диафизарной 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, правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
34	<p>Дистальная латеральная бедренная пластина левая, правая , 7отв., 8отв., 9отв., 13отв, 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и</p>	шт	2	76 577	153 154

иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция 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 должно быть 7, 8, 9, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными

винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

35

Пластина для ключицы с латеральным расширением левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм,

Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для

шт

6

64
796

388 776

124 мм, 135 мм.

изделий,
имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу

	<p>холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия 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>				
--	---	--	--	--	--

36

Пластина ключичная с
крючком левая и
правая, 4отв., 5отв.,
6отв., 7отв. - 14 мм,
(L,R).

Ключичная Ноок
пластина должна быть
изготовлена из
нелегированного
титана,
соответствующего ISO
5832-2-2014 для
изделий,
имплантируемых в
организм человека и
иметь анодированное
покрытие II поколения,
серого цвета. Пластина
должна быть
преформирована с
учетом анатомической
кривизны и иметь
полусферическое
расширение в
латеральной части.
Пластина должна иметь
крючок-фиксатор,
располагающийся у
латерального конца
пластины, глубина
крючка должна быть не
менее 14,0 мм и не
более 15,0 мм. Пластина
должна иметь
ограниченный контакт с
костью и возможность
минимально инвазивной
установки за счет
конической формы
краев. Конструкция
стволов круглых
блокировочных
отверстий в пластине
должна
минимизировать
возможность заедания

шт

2

58
905

117 810

		<p>резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
37	<p>Пластина для ключицы диафизарная левая, правая ботв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L,R) 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,</p>	шт	10	60 726	607 260

	<p>серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не</p>				
--	---	--	--	--	--

		<p>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>				
38	<p>Дистальная медиальная пластина для плечевой кости левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.</p>	<p>Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц</p>	шт	4	70 686	282 744

<p>Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом</p>				
---	--	--	--	--

		<p>диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
39	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий,</p>	шт	4	70 686	282 744

мм, 146 мм.

имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В

	<p>дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее</p>				
--	---	--	--	--	--

		<p>10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
40	<p>Винт блокирующий 5.0x30мм, 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</p>	шт	30	7 069	212 070

		<p>резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.</p>				
41	<p>Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 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 с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.</p>	шт	25	2 892	72 300

42

Винт блокирующий
3.5x12мм, 14 мм, 16
мм, 18 мм, 20 мм, 22
мм, 24 мм, 26 мм, 28
мм, 30 мм, 40 мм, 45
мм, 50 мм, 55 мм, 60
мм, 65 мм, 70 мм, 80
мм, 85 мм.

Винт должен быть
изготовлен из сплава
титана,
соответствующего ISO
5832-3-2014 для
изделий,
имплантируемых в
организм человека и
иметь анодированное
покрытие серого цвета.
Тело винта должно
быть диаметром 3,5 мм,
длиной 12 мм, 14 мм, 16
мм, 18 мм, 20 мм, 22
мм, 24 мм, 26 мм, 28
мм, 30 мм, 40 мм, 45
мм, 50 мм, 55 мм, 60
мм, 65 мм, 70 мм, 80
мм, 85 мм с резьбой по
всей длине. Резьба
должна быть мелкая
кортикальная. Винт
должен иметь режущие
кромки (саморез).
Самонарезающая резьба
уменьшает время
вкручивания винта.
Головка винта должна
быть конической с
наружной метрической
резьбой, иметь гладкое
расширение в конце
шляпки. Конструкция
резьбы на головке винта
должна
минимизировать
возможность заедания
резьбы в шлице
пластины и его
заклинивания по типу
холодного

шт

200

3
749

749 800

		пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.				
43	<p>Винт блокирующий 2,7x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.</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, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания</p>	шт	40	3 749	149 960

		резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.				
44	Блокирующий винт 5.0x32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм.	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода	шт	32	5 355	171 360

		изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.				
45	<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 остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень</p>	шт	30	72 828	2 184 840

	<p>должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>				
--	--	--	--	--	--

46	<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 канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки</p>	шт	2	94 784	189 568
----	--	---	----	---	-----------	---------

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 5,0 мм. 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.				
47	Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.	Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.	шт	32	32 130	1 028 160
48	Фиксационный	Винт должен быть	шт	32	8	282 752

	<p>проксимальный винт</p>	<p>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>			836	
49	<p>Спица, без упора, L= 150 мм, 250 мм, 370 мм, d= 1,0 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой</p>	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: Длина 150 мм, 250 мм, 370 мм. Диаметр 1,0 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм.</p>	шт	500	114 ²	1 057 000

	<p>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.</p> <p>Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм².</p> <p>Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебрясодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагорованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали.</p> <p>Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>				
--	--	--	--	--	--

50	Переходник балка/балка для балка /опор 8мм	Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5мм, длиной от 120 до 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых и человеческого организм	шт	10	28 315	283 150
51	Переходник стержень балка/балка для стержней 4-5мм, балка /опор 8мм	Балка карбоновая ,длиной 200,250,300,350мм диаметром 8мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления; Высокопрочный технический углерод. Переходник стержень балка/балка 8мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и полости имеет пазы под соединительные элементы. Диаметр 5мм и 8мм, в верхней части имеется винт для	шт	15	28 315	424 725

		затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизация : в автоклаве при температуре 121-134 С				
52	Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 200мм		шт	2	18 855	37 710
53	Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 250мм		шт	5	18 0855	94275
54	Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 300мм		шт	5	23 560	117 800
55	Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 350мм		шт	5	23 560	117 800
56	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120мм.		шт	5	8 845	44 225
57	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120мм		шт	10	8 845	88 450
58	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180мм		шт	10	8 845	88 450
59	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200мм		шт	5	8 845	44 225

60	<p>Балка карбоновая диаметром 5мм,длиной 200мм</p>	<p>Балка карбоновая ,длиной 150,200мм,диаметром 5мм,унифицирован под размер фиксирующих элементов</p> <p>(замки, переходники) черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод. Переходник стержень /балка, переходник балка/балка 5мм,используется для фиксации соединительных элементы диаметром 3мм и 4 мм и верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3мм и 4мм,длиной 80мм,100мм,120мм.Сте ржни имеют самонарезающую резьбу ,материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в</p>	шт	5	9 250	46 250
----	--	---	----	---	-------	---------------

человеческий организм. Замок используется для первичной фиксации стержней диаметром 3мм и опор 5мм, имеет 4 отверстий для стержней 3мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7мм и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 5мм, размер замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов. Цветовая маркировка замков желтым и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Опора прямая длиной 65мм и изогнутая под углом 30 длиной 80мм. Диаметр 5мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов имеют крепежную зубчатую и часть с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления сплав алюминия. Опора прямая длиной 65мм и изогнутая под углом 30, длиной 80мм, диаметр 5мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов имеют

		<p>крепёжную зубчатая часть с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная сталь. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации и наборе предусмотрены специальные инструменты.:направители Шанца диаметром 3мм используемые для точного наведения стержней. Т-образные ключи для стержней и винтов на крепёжных элементах,</p> <p>ключ для окончательного затягивания .стабилизационно-репозиционные ключи.Адаптер стержней, околосуставные замки, шарнирный фиксатор для локтевого сустава ,фиксатор для кисти.Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134С</p>				
61	Переходник балка/балка для 5мм, опор 5мм		шт	6	26700	160 200

62	Замок с 4 отверстиями для стержней диаметром 3 мм.		шт	2	34 000	68 000
63	Опора прямая изогнутая 30, диаметром 5мм		шт	2	12 350	24 700
64	Стержень самосверлящий (Шанца)		шт	15	8 500	127 500
65	Околосуставной замок		шт	1	33 450	33 450
66	Переходник стержень балка для стержней 3мм и балок/опор 5мм.		шт	10	26 700	267 000
67	Балка карбоновая диаметром 5мм, длиной 150 мм.		шт	2	9 250	18 500
68	Шарнирный фиксатор для локтевого сустава		шт	1	119 400	119 400
69	Фиксатор кисти		шт	1	89 500	89 500
70	Стабилизационный/репозиционный ключ		шт	1	29 800	29 800
71	Адаптер стержней		шт	1	29 850	29 850
72	Направитель Шанца для стержней 3мм		шт	1	12 350	12 350
73	Ключ для стержней		шт	1	9 250	9 250
74	Стержень самосверлящий (Шанца)		шт	10	8 500	85 000
75	Сверло 3,5/250	Сверло 3,5/250-Длина сверла 250мм, диаметр	шт	3	32 549	97 647

		<p>рабочей части сверла 3,5мм длиной 45мм,вершинный угол 50. Сверло имеет 2 острия,угол наклона сприали острия 25..Сверло снанесенной лазером измерительный шкалой 2 одинаковые шкалы на расстояние 83мм и 166мм,берущие свое начало с отметки 20мм с шагом 5мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>				
76	<p>Сверло с измерительной шкалой 3,5/220</p>	<p>Сверла медицинские размерами 3,5x220мм, 2,8x220мм, 4,5x220мм, 3,5x300мм,3,2x220мм используюся для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой для определения глубины сверления. Медицинская антикаррозийная сталь,соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	шт	3	43 941	131 823

77	Сверло с измерительной шкалой 2,8/220		шт	3	40 687	122 061
78	Сверло с измерительной шкалой 4,5/220		шт	3	40 687	122 061
79	Сверло с измерительной шкалой 3,5/220		шт	3	43 941	131 823
80	Сверло с измерительной шкалой 3,2/220		шт	3	43 941	131 823
	Итого					30 790 972

Организатору закупок – КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г.Жезказган» управления здравоохранения области Ұлытау.

Заявки на участие в закупке в установленные сроки по истечению окончательного следующие потенциальные поставщики

Лот №1 Стержень Раша (диаметр/длина) 2,4; 3.2; 4,0 x180, 200, 230, 250 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО ««Арех Со» конт тел : 8 (727) 295-25-25,производитель-Польша,1 цена за единицу 34 500 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 345 000т.

Лот №2 Винт навикулярный самонарезающий (диаметр/длина) 4.0 x 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО ««Арех Со» конт тел : 8 (727) 295-25-25,производитель-Польша,1 цена за единицу 3910 тенге в количестве 30 шт на общую сумму 117 300т.

Лот №3 Винт маллеолярный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 4.5 x 27, 31, 33/50, 55, 60, 65, 70, 80 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО ««Арех Со» конт тел : 8 (727) 295-25-25,производитель-Польша,1 цена за единицу 5600 тенге в количестве 30 шт на общую сумму 168 000т.

Лот №4 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. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 3875 тенге в количестве 100 шт на общую сумму 387 500т.

Лот №5 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, 105 мм,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,110 мм цена за единицу 6682 тенге в количестве 20 шт на общую сумму 133 640т.

Лот №6 Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 38 749 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 116 247т.

Лот №7 Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 18 205 тенге в количестве 20 шт на общую сумму 364 100т.

Лот №8 Винт проксимальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 4875 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 48 750т.

Лот №9 Винт дистальный 5.0 L- 30 - 55 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 5900 тенге в количестве 80 шт на общую сумму 472 000т.

Лот №10 Винт дистальный 4.5 L-30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 4673 тенге в количестве 100 шт на общую сумму 467 300т.

Лот №11 Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 7.0 x 32/ 85, 90, 95, 100, 105 мм, 110 мм, 115 мм,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : 8 (727) 295-25-25,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 18 674 тенге в количестве 100 шт на общую сумму 1 867 400т.

Лот №12 Винт слепой М8-0. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 11 977тенге в количестве 15 шт на общую сумму 179 655т.

Лот №13 Стержень для плечевой кости 6; 7; **8; 9**; 10, 11 x 180мм, **200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм**, ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 320мм цена за единицу 132 563 тенге в количестве 20 шт на общую сумму 2 651 260т.

Лот №14 Стержень реконструктивный для плечевой кости 6, 7, **8, 9, 10** x**150, 160, 170, 180, 190, 200**,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 131 510 тенге в количестве 20 шт на общую сумму 2 630 200т.

Лот №15 Винт дистальный 4.5x26, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 6447 тенге в количестве 50 шт на общую сумму 322 350т.

Лот №16 Винт дистальный 4.0x26, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 6447 тенге в количестве 150 шт на общую сумму 967 050т.

Лот №17 Винт дистальный 3.0x20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 8454 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 84 540т.

Лот №18 Винт слепой М6-0. ,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 15 252тенге в количестве 15 шт на общую сумму 228 780т.

Лот №19 Винт компрессионный М6х1,РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» конт тел : **8 (727) 295-25-25**,**производитель-Польша**,1 цена за единицу 11 343 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 113 430т.

Лот №35 Пластина для ключицы с латеральным расширением левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 64 796 тенге в количестве 6 шт на общую сумму 388 776т.

Лот №36 Пластина ключичная с крючком левая и правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, - 14 мм, (L,R). . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 58 905 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 117 810т.

Лот №37 Пластина для ключицы диафизарная левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15**цена за единицу 60 726 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 607 260т.

Лот №38 Дистальная медиальная пластина для плечевой кости левая, правая 3отв, 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 70 686 тенге в количестве 4 шт на общую сумму 282 744т.

Лот №39 Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 70 686 тенге в количестве 4 шт на общую сумму 282 744т.

Лот №40 Винт блокирующий 5.0x30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 7069 тенге в количестве 30 шт на общую сумму 212 070т.

Лот №41 Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 2892 тенге в количестве 25 шт на общую сумму 72 300т.

Лот №42 Винт блокирующий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 3749 тенге в количестве 200 шт на общую сумму 749 800т.

Лот №43 Винт блокирующий 2,7x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 3749 тенге в количестве 40 шт на общую сумму 149 960т.

Лот №44 Блокирующий винт 5.0x32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 5355 тенге в количестве 32 шт на общую сумму 171 360т.

Лот №45 Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм × 200 мм, 230 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 72 828 тенге в количестве 30 шт на общую сумму 2 184 840т.

Лот №46 Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм x 340 мм, 360 мм, 380 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 94 784 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 189 568т.

Лот №47 Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 32 130 тенге в количестве 32 шт на общую сумму 1 028 160 т.

Лот №48 Фиксационный проксимальный винт. . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.К. Тауасарулы, д.24, ТОО «А-37» **конт тел : 8 (727) 339-41-15** цена за единицу 8836 тенге в количестве 32 шт на общую сумму 282 752т.

В соответствии с пунктом 100 главы 9 Правил Постановления Республики Казахстан от 04.06.2021 года №375 признать победителем по лотам №31 по № 48 признать победителем по лотам , ТОО «А-37»

Лот №49 Спица, без упора, L= 150 мм, 250 мм, 370 мм, d= 1,0 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм . РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО ««Арех Со» с перьевой заточкой цена за единицу 2114 тенге в количестве 500 шт на общую сумму 1 057 000т.

Лот №50 Переходник балка/балка для балка /опор 8мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО ««Арех Со» цена за единицу 28 315 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 283 150т.

Лот №51 Переходник стержень балка/балка для стержней 4-5мм, балка /опор 8мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 28 315 тенге в количестве 15 шт на общую сумму 424 725т.

Лот №52 Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 200мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 18 855 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 37 710т.

Лот №53 Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 250мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 18 855 тенге в количестве 5 шт на общую сумму 94 275т.

Лот №54 Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 300мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 23 560 тенге в количестве 5 шт на общую сумму 117 800т.

Лот №55 Балка карбоновая диаметром 8мм, длиной 350мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 23560 тенге в количестве 5 шт на общую сумму 117 800т.

Лот №56 Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120мм. РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 8845тенге в количестве 5 шт на общую сумму 44 225 т.

Лот №57 Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 8845 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 88 450т.

Лот №58 Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 8845тенге в количестве 5 шт на общую сумму 88 450т.

Лот №59 Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 8845 тенге в количестве 5 шт на общую сумму 44 225т.

Лот №60 Балка карбоновая диаметром 5мм, длиной 200мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 9250 тенге в количестве 5 шт на общую сумму 46 250т.

Лот №61 Переходник балка/балка для 5мм, опор 5мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 26 700 тенге в количестве 6 шт на общую сумму 160 200т.

Лот №62 Замок с 4 отверстиями для стержней диаметром 3 мм. РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 34 000 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 68 000т.

Лот №63 Опора прямая изогнутая 30, диаметром 5мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 12 350 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 24 700т.

Лот №64 Стержень самосверлящий (Шанца) РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 8500 тенге в количестве 15 шт на общую сумму 127 500т.

Лот №65 Околосуставной замок РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 33 450 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 33 450т.

Лот №66 Переходник стержень балка для стержней 3мм и балок/опор 5мм. РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 26 700 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 267 000т.

Лот №67 Балка карбоновая диаметром 5мм, длиной 150 мм. РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 9250 тенге в количестве 2 шт на общую сумму 18 500т.

Лот №68 Шарнирный фиксатор для локтевого сустава РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 119 400 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 119 400т.

Лот №69 Фиксатор кисти РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 89 500 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 89 500т.

Лот №70 Стабилизационный/репозиционный ключ РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 29 800 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 29 800т.

Лот №71 Адаптер стержней РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 29 850 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 29 850т.

Лот №72 Направитель Шанца для стержней 3мм РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «**Арех Со**» цена за единицу 12 350 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 12 350т.

Лот №73 Ключ для стержней РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 9250 тенге в количестве 1 шт на общую сумму 9250 т.

Лот №74 Стержень самосверлящий (Шанца) РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 8500 тенге в количестве 10 шт на общую сумму 85 000т.

Лот №75 Сверло 3,5/250 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 32 549 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 97 647т.

Лот №76 Сверло с измерительной шкалой 3,5/220 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 43 941 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 131 823т.

Лот №77 Сверло с измерительной шкалой 2,8/220 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 40 687 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 122 061т.

Лот №78 Сверло с измерительной шкалой 4,5/220 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 40 687 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 122 061т.

Лот №79 Сверло с измерительной шкалой 3,5/220 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 43 941 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 131 823т.

Лот №80 Сверло с измерительной шкалой 3,2/220 РК, г.Алматы, мкр-он Нур Алатау, ул.Е.Рахмадиева, д.35, ТОО «Арех Со» цена за единицу 43 941 тенге в количестве 3 шт на общую сумму 131 823т.

В соответствии с пунктом 100 главы 9 Правил Постановления Республики Казахстан от 04.06.2021 года №375 признать победителем по лотам №49 по №80 признать победителем по лотам ,ТОО«Арех Со»

Организатору закупок – КГП на ПХВ «Областная многопрофильная больница г.Жезказган» управления здравоохранения области Ұлытау

- направить копию настоящего протокола потенциальным поставщикам;
- в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов направить потенциальному поставщику подписанный договор закупа или договор на оказание фармацевтических услуг.

Председатель комиссии:

Аханов Г.А.



Члены комиссии:

Жаркешева Г.И.  _____

Тусупбекова С.Д..  _____

Кулмурзина Б.А.  _____

Сагындыкова К  _____

Сыздыманова Ш.А  _____