

**Протокол заседания тендерной комиссии по вскрытию конвертов с заявками  
потенциальных поставщиков на участие в тендере по закупке лекарственных средств и  
(или) медицинских изделий  
№B5**

Конференц-зал

10 апреля 2024 год

1. Тендерная комиссия в следующем составе:

<b>Председатель тендерной комиссии</b>	Абенова А.Т.	Заместителя директора по лечебной работе
<b>Заместитель председателя тендерной комиссии</b>	Кусаинова Ф.С.	Заместитель директора по финансово-экономическим вопросам
<b>Члены тендерной комиссии</b>		
	1 Малгаждаров М.С.	Заместитель директора по хирургии
	2 Калменова З.К.	Руководитель юридического отдела
	3 Хасиева А.Ю.	Заведующая аптеки
<b>Секретарь тендерной комиссии</b>		Специалист отдела государственных закупок
Берденова Ж.А.		

01 апреля 2024 год в 11-00 часов в конференц-зале, расположенном по адресу: г. Алматы, ул. Жандосова, 6, 3 этаж, произвели процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками, представленными для участия в тендере по закупке лекарственных средств и (или) медицинских изделий №5 от «05» марта 2024г., в соответствии с Правилами 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, утвержденными Приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 (далее - *Правила*) по следующим лотам:

№	Наименование	Техническое описание	ед. изм.	кол-во	цена за ед. изм.	Сумма
1	Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм	Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм фиксации стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм, 8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 10 мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	11	103 488	1 138 368

2	Стержень для плечевой кости с компрессионной диаметр 7мм, 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм	Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм и 300мм. фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм, 8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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	шт.	9	98 000	882 000
3	Винт слепой М7-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для плечевой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прячется внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное	шт.	2	11 424	22 848
4	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11х270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм и 11 мм, длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня - должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 - 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное	шт.	20	114 734	2 294 680
5	Винт слепой М8-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8х1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное	шт.	4	11 424	45 696

6	Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм	<p>Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L=260мм, 280мм, 300мм, 320 мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9 мм, 10мм, 11мм, 12мм диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый, левый. Является универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения. В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 5мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышечков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</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: 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 - 9,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт.	20	114 789	2 295 780
7	Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм	<p>Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт.	4	6 373	25 492
8	Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/	<p>Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырех элементов - Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 70мм, 80мм, 90мм диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба M4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длине 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр M4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм - Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3x45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм; 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям 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. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт.	3	36 960	110 880
9	Винт компрессионный M10x1	<p>Винт компрессионный M10x1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба M10x1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт.	2	8 512	17 024

10	Винт слепой M10x1-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения заращения его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта M10x1мм на длину 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное	шт.	2	11 424	22 848
11	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6.5мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Резба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идушки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное	шт.	2	17 364	34 728
12	Винт дистальный 3.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное	шт.	10	4 861	48 610
13	Винт дистальный 5.0 L-35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное	шт.	10	5 945	59 450
14	Винт дистальный 4.5 L-20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное	шт.	204	4 458	909 432
15	Винт проксимальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм для винтов длиной 25-30мм, высотой 16мм для винтов длиной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длиной 50-60мм, высотой 20мм для винтов длиной 65-75мм и высотой 20мм для винтов длиной 80-90мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное	шт.	14	4 649	65 086

16	Стержень для плечевой кости 6, 7, 8; 9 x 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм	Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм фиксации стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм. 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 окружности относительно предыдущего. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно резьбой диаметром 4,5мм 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 дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6, длиной 11мм под слепой винт. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5x2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. 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.	11	126 444	1 390 884
17	Винт слепой М6-0	Винт слепой - 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. Для на винта 7,5мм, диаметр 6,2мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М6x1мм 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 критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт.	9	14 548	130 932
18	Винт дистальный 3 0x30; 3 0x35; 3 0x40; 3 0x45; 3 0x50	Винт дистальный 3,0 - Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм. Резьба на винте полная. Головка винта 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.	шт.	10	8 064	80 640
19	Винт дистальный 4 0x30; 4 0x35; 4 0x40; 4 0x45; 4 0x50; 4 0x55; 4 0x60;	Винт дистальный 4,0 - Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм. Резьба на винте полная. Головка винта 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.	шт.	14	6 256	87 584
20	Винт дистальный 4.5x30; 4.5x35; 4.5x40; 4.5x45; 4.5x50; 4.5x55; 4.5x60; 4.5x65; 4.5x70;	Винт дистальный 4,5 - Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм 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°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	14	6 256	87 584
21	пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая Зотв. L-53мм, 4 отв. 64мм, 5 отв. 75мм	Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая/правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53мм, 64мм и 75 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	шт.	14	53 760	752 640

		<p>осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями.</p> <p>Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>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 черное, полирование заканчивающее, вибрационная обработка.</p>				
22	<p>пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая 1отв. 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 - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм и 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 двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 1 и 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы ISO 5832/3. состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканчивающее, цвет пластины зеленый.</p>	шт.	2	68 029	136 058
23	<p>пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая, 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм</p>	<p>Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подогнаться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-75мм и 82мм, 4 и 5 блокируемых отверстия под винты диаметром 2,4 мм и 2,7мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластины в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром M3,5x1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резьбовые отверстия диаметром M3,5x1 мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканчивающее; цвет пластины зеленый.</p>	шт.	2	100 570	201 140
24	<p>пластина реконструктивная прямая ботв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124</p>	<p>Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плоских костей, длиной 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм. 0, 7, 8, 9 и 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. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин 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.	2	74 387	148 774
25	<p>пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211</p>	<p>Пластина реконструктивная прямая/изогнутая в двух плоскостях по радиусу R=200мм и R=300мм. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-77мм, 114мм, 148мм, 180мм, 211мм. Ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,5мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и 8, 12, 16, 20, 24 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 7мм от края пластины, расстояние между отверстиями 9мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в зеленый цвет.</p>	шт.	1	128 843	128 843
26	<p>пластина для сустава Лисфранка, правая/левая, 1отв. L-39, 2отв. L-48, 3отв. L-59.</p>	<p>Пластина для сустава Лисфранка, правая, левая. Толщина пластины 1,8 мм. Длина пластины L-39, 48, 59 мм, ширина пластины 14 мм. На расстоянии 2 мм от проксимального конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера, на расстоянии 7мм расположены 1 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, от</p>	шт.	1	103 599	103 599

		<p>проксимального конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 1 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. От дистального конца пластины расположены 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканчивающее, цвет пластины зеленый</p>				
27	<p>пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая/узкая левая, правая 4отв L-59 мм, 5отв L-67 мм, 6отв L-75 мм</p>	<p>Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 3,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать голову винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканчивающее, цвет пластины зеленый</p>	шт.	8	55 328	442 624
28	<p>пластина внутрикостная для стопы прямая/изогнутая, правая/левая L-45, L-50</p>	<p>Пластина внутрикостная 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 введение 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</p>	шт.	2	129 979	259 958
29	<p>винт 2.7x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38</p>	<p>блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зеленого цвета</p>	шт.	20	15 120	302 400
30	<p>винт 2.4x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм</p>	<p>Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зеленого цвета</p>	шт.	140	15 120	2 116 800
31	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40</p>	<p>винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по</p>	шт.	6	4 247	25 482

		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.				
32	пластина для лопатки латеральная, левая, правая 5отв.L-91, 7отв.L-111	пластина для лопатки латеральная, левая, правая 5отв.L-91мм, 7отв.L-111мм используется при переломах тела и суставных компонентов лопатки. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2,5мм. Длина пластины L-91мм, 111мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 21,3мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 и 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 4, 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины первое и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 11мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 10,9мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина коричневого цвета.	шт.	1	154 900	154 900
33	пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 5отв.L-116, 6отв.L-129, 8отв.L-155, 10отв.L-181, 12отв.L-207	пластина для плечевой кости Y-образная используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с наклонной поверхности 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 диафизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129мм, 155мм, 181мм, 207мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3, 4, 6, 8, 10 отверстий диаметром M4,5x1мм. 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находятся 5 резьбовых отверстий диаметром M4,5x1мм 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 пластин 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.	шт.	2	157 272	314 544
34	пластина ладонная для лучевой кости левая/правая 5отв., 7отв., 9отв., 11отв	Пластина ладонная для лучевой кости, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 73мм, 97мм, 122мм, 148мм 5, 7, 9 и 11 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 дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, 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. Толщина пластины 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.	шт.	4	145 431	581 724
35	пластина для большеберцовой кости проксимальная T-образная левая/правая, ботв., L-140; 7отв., L-155; 8отв., L-170; 9отв., L-185; 10отв., L-200; 11отв., L-215	пластина для большеберцовой кости проксимальная T-образная ботв., L-140; 7отв., L-155; 8отв., L-170; 9отв., L-185; 10отв., L-200; 11отв., L-215 левая/правая используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с наклонной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,3мм, в диафизарной части 3,3мм. Длина пластины L-140мм, 155мм, 170мм, 185мм, 200мм, 215мм ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 33,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в одном ряду 4 и 2 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстия диаметром M4,5x1мм, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблона-накладки и одноотверстие диаметром M3,5 для крепления шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7, 8, 9, 10, 11 резьбовых отверстий диаметром M4,5x1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины позволяющее провести компрессию на промежутке 2,5мм. Эпифизарная часть пластины изогнута относительно диафизарной части латерально по радиусу R=48мм и под углом 20°. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2.	шт.	1	148 500	148 500



36	<p>пластина для большеберцовой кости проксимальная латеральная правая, левая 4отв. L-121, 5отв L-134, 6отв L-147, 8отв L-173, 10отв L-199, 12отв L-225, 14отв L-251, 16отв L-277</p>	<p>Пластина большеберцовая проксимальная латеральная 4отв. 5отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., L-121мм, 134мм, 147мм, 173мм, 199мм., 225мм, 251мм, 277мм, используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с наклонной поверхностью пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 3мм, в диафизарной части 3,5мм. Длина пластины L-121мм, 134мм, 147мм, 173мм, 199мм., 225мм, 251мм, 277мм., ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 35,5мм. Количество отверстий 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14 и 16. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в двух рядах 7 и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстия диаметром М4,5х1мм, 5 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 14мм от края диафизарной части пластины, 2 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	2	152 000	304 000
37	<p>Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая 4отв. 6отв. L-66мм, 86мм</p>	<p>Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая - используется при лечении многооскольчатых переломов проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная -- 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Толщина пластины в эпифизарной части 4мм, толщина пластины в диафизарной части 3мм. Длина пластины L-66мм, 86мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 22мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой, диаметром 4,5мм, которые создают треугольную конструкцию, которая обеспечивает безопасную фиксацию отломков. два отверстия на расстоянии 5 мм от верхушки эпифизарной части пластины, на расстоянии 15мм друг от друга и одно отверстие на расстоянии 21,5мм от верхушки эпифизарной части пластины. одно отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 10,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 5,5мм, 15,5мм, 25,5мм и 35,5мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 46мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Пластина изогнута по радиусу R=110мм. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме типа «8». Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее. Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	2	114 320	228 640
38	<p>пластина реконструктивная прямая узкая 4отв L-88, 5отв L-102, 6отв L-116; 7отв L-130; 8отв L-144; 12отв L-200</p>	<p>пластина реконструктивная прямая узкая - Пластина прямая Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,2мм. Длина пластины L-88мм, 102мм, 116мм, 130мм, 144мм, 200мм, ширина пластины 9мм, ширина на уровне углублений 6мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2,5мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 11 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; цвет пластины зеленый.</p>	шт.	2	53 648	107 296
39	<p>пластина реконструктивная прямая 4отв. 5отв 6отв 7отв 8 отв 10отв 12отв</p>	<p>Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 88мм, 102мм, 116мм, 130мм, 144мм и 172мм 4, 5, 6, 7, 8, 10 и 12 блокируемых отверстий по протяженности пластины, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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; вибриционная</p>	шт.	12	51 408	616 896

		обработка				
40	Пластина ключичная с крючком, левая, правая, 5отв. 7отв. Н-12	<p>Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная - 3D. Пластина левая/правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм, 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение в проксимальной части 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В спицы Киршнера, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины должна быть совмещена 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 черновое, полирование заканчивающее.</p>	шт.	7		
41	пластина полупозиционная	<p>предназначена для фиксации ключично-плечевого сустава при свежих травмах от 7 до 10 дней. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина в форме подвижной клипсы, S-образный крючок шириной 6мм, высотой 10мм, с подвижным клипсом. Длина пластины 27мм. На конце S-образной части пластины расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм. Подвижный клипс H-образный с острыми зубчиками на концах. Шириной 11/12мм, длиной 26,5мм, изогнут по радиусу R=27мм. Соединен с S-образной частью пластины по принципу шарнира. В клипсе расположено компрессионное отверстие шириной 4,2мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2,4мм. Клипс и S-образной части пластины соединены винтом, который регулирует ширину зажима плечевого отростка. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое полирование черновое, полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	6	218 600	1 311 600
42	пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116; 5отв. L-131; 8отв. L-176; 9отв. L-191	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-101мм, 116мм, 131мм, 176мм и 191мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 8 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. 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 черновое, полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	32	109 760	3 512 320
43	пластина для локтевого отростка, левая/правая 4отв. L-121; 6отв. L-151; 8отв. L-181; 10отв. L-210	<p>Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-121мм, 151мм, 181мм, 210мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трехглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4 и 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм, 68мм, 85,5мм и 100,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм, 90,5мм и 107,5мм позволяющее провести</p>	шт.	4	168 405	673 620

		компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее. Пластина коричневого цвета.				
44	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая, 4 отв. L-107; 5отв. L-121; 6отв. L-136	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 107мм, 121мм, 136 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 4, 5 и 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстия для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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	шт.	4	143 706	574 824
45	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая/левая 4 отв. L-109; 5отв. L-123; 6отв. L-137	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 109мм, 123мм, 137 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 4, 5 и 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстия диаметром 2,4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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	шт.	4	143 706	574 824
46	пластина ключичная S-образная правая, левая, 6отв. L-99; 7отв. L-108; 8отв. L-116	Пластина ключичная S-образная, правая/левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99мм, 108мм и 116мм. 6, 7 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, в акромиальном конце 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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	шт.	18	139 215	2 505 870
47	пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6 отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв	Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная - 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-71мм, 80мм, 89мм, 98мм, 107мм ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6, 8, 9, 10, 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 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.	шт.	18	141 008	2 538 144
48	пластина для мышечков плечевой кости дорсолатеральная правая, левая 6отв. L-97; 8отв. L-113; 10отв. L-131	Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распр.остраняющиеся к диафизу. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 3мм. Длина пластины L-97мм, 113мм и 131мм, ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблона-накладки и резьбовое отверстие диаметром M3,5 для фиксации шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 4 и 6 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1 мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 2 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 смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана.	шт.	2	149 408	298 816

		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				
49	пластина для плечевой кости дистальная дорсомедиальная правая, левая ботв. L-104, 8отв. L-124; 10отв. L-144	Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 3мм. Длина пластины L-104мм, 124мм, 144мм, ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5, 7 и 9 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 2 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. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланти должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Дистальная часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. 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.	шт.	2	149 408	298 816
50	Пластина для пятки левая/правая	Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина левая/правая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединённых между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм ( что дает 14 блокируемых отверстий для блокирующих винтов 3,5 мм) Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстней 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстней с отверстиями расположено 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланти 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; Пластина коричневого цвета	шт.	2	77 280	154 560
51	пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая ботв. L-150; 7отв. L-165, 8отв. L-180	Пластина большеберцовая дистальная L левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-150мм, 165мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6, 7 и 8 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута в двух плоскостях по радиусу R220мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R40мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 11мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланти 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.	шт.	6	161 840	971 040
52	Пластина большеберцовая дистальная медиальная 7отв.L-167, 9отв.L-197	Пластина большеберцовая дистальная медиальная, длиной 167 и 197 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 7 и 9 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм. В моделируемой части пластины 17 отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5мм. Имеется возможность обрезания до нужной длины модульных ответвлений и придания им анатомической формы как левой, так и правой большеберцовой кости. Отверстия для блокирующих винтов имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должны быть от 7 и 9 овальных отверстий для кортикальных винтов для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна	шт.	2	190 400	380 800

		<p>позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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>				
53	<p>пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, ботв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213</p>	<p>Пластина большеберцовой дистальная медиальная (левая, правая) используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломах распространяющихся к диафизу. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-153мм и 183мм, 213мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 8 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм, 65мм, 80мм, 95мм, 110мм и 125мм от края диафизарной части пластины и 6, 8 и 10 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм, 57,5мм, 72,5мм, 87,5мм и 102,5 позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 118,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	20	127 680	2 553 600
54	<p>пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая, 4отв. L-85; 5отв. L-95; 6отв. L-105; 7отв. L-115; 8отв. L-125; 9отв. L-135</p>	<p>Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм, 125мм и 135мм ширина пластины в диафизарной части 11мм в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета</p>	шт.	20	123 088	2 461 760
55	<p>пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом ботв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133; 9отв. L-148; 10отв. L-163</p>	<p>Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 103мм, 118мм, 133мм, 148мм, 163мм. 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 6, 7, 8, 9, 10, овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым 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.	3	58 240	174 720
56	<p>Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100</p>	<p>Винты кортикальные диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» T15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым 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% 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.	150	4 861	729 150
57	<p>винт 3.5x12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95</p>	<p>винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет</p>	шт.	725	8 288	6 008 800

		конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплянтаты 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.				
58	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/3,9 L-14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	Винт компрессионный канюлированный, предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 3,9 мм и 3,0 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм, имеет шестигранное углубление под отвертку S2,0. Длина винтов 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм с шагом 2 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплянтаты 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 черновое, полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	18	28 448	512 064
59	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/4,0 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40	Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. 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 T10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплянтаты 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; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	8	31 920	255 360
60	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 2,5/3,2 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	Винт канюлированный компрессионный 2,5/3,2 - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 0,9мм. В дистальной части винта резьба диаметром 2,5мм, с шагом 1мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 3,2мм, с шагом 0,7мм, длиной 4мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 1,7мм. 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 T7 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплянтаты 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; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	8	31 920	255 360
61	пластина большеберцовая проксимальная медиальная правая/левая, 4отв. L-134; 6отв. L-176, 8отв. L-218, 10отв. L-260	Пластина большеберцовая проксимальная медиальная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-134мм, 176мм, 218мм, 260мм ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 34мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью и улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины т-образной смещенной в лево/право формы. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киришнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киришнера на расстоянии 20мм от края диафизарной части пластины, 3, 5, 7, 9 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 10мм, 50мм и 70мм от края диафизарной части пластины, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 50мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 8° по радиусу R300 перпендикулярно отверстиям. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 22мм. 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.	шт.	2	181 125	362 250
62	пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая/правая ботв L-222, 8отв L-274, 10отв L-326, 12отв L-378	пластина бедренная проксимальная околопротезная левая/правая ботв L-222мм, 8отв L-274мм, 10отв L-326мм, 12отв L-378мм используется при перипротезных переломах бедренной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в диафизарной части 6мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-222мм, 274мм, 326мм, 378мм, ширина пластины в	шт.	3	537 395	1 612 185

		<p>диафизарной части 18мм, в эпифизарной 28мм Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 17 фазированных отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Отверстия расположены в трех рядах: центральный и два боковых под углом 3°. Расстояние между рядами 7,5мм, центральный ряд сдвинут относительно боковых на 8мм, 6, 8, 10, 12 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для позиционирования пластины на кости и 12 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. В диафизарной части пластины находится 1 компрессионное отверстие диаметром 2,7мм длиной 6мм под спицу Киршнера на расстоянии 4мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, расстояние между отверстиями 26мм и 10 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 8,5мм. Эпифизарная часть в форме дузубого крюка. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина синего цвета.</p>				
63	<p>Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 14отв. L-299, 18отв. L-383</p>	<p>Пластина широкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Толщина пластины 5,2мм. Длина пластины L-299мм и 383мм, ширина пластины 18мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. На пластине под разными углами в 2-х плоскостях расположены 14 и 18 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 3,2мм от конца пластины, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 7мм от начала пластины и 2 компрессионных отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 20,5мм от конца пластины, и на расстоянии 26,5мм от начала пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Расстояние между резьбовыми отверстиями 21мм, каждое отверстие смещено от оси на 1,5мм и под углом 3° переменно. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 черное; полирование заканчивающее. Пластина синего цвета.</p>	шт.	4	75 221	300 884
64	<p>Пластина широкая для большеберцовой кости, левая, правая ботв. L-158, 8отв. L-200</p>	<p>Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-158мм и 200мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 6 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 черное; полирование заканчивающее. Пластина синего цвета.</p>	шт.	1	92 061	92 061
65	<p>пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, ботв. L-171, 7отв. L-192; 8отв. L-213</p>	<p>Пластина для мыщелков большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мыщелков большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-171мм, 192мм, 213мм. Ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6, 7, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблона-накладки и 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 30мм, 72мм, 93мм, 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины.</p>	шт.	6	127 680	766 080

		<p>позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплянты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. 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>				
66	<p>пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая, 4отв. L- 138, 6отв. L- 180, 8отв. L- 221, 10отв. L- 263</p>	<p>Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 138мм, 180мм, 221 мм, 263 мм. 4, 6, 8, и 10 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одно отверстие для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплянты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин 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 - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканчивающее, вибрационная обработка</p>	шт.	8	123 497	987 976
67	<p>пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 6отв. L-194, 7отв. L-215, 8отв. L-236, 9отв. L-257</p>	<p>Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Атомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-194мм, 215мм, 236мм, 257мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 6, 7, и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 74,3мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 96,3мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплянты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 3°, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 21мм. 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.	2	139 215	278 430
68	<p>пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 4отв. L-109, 5отв. L- 124; 6отв. L-139; 7отв. L-154; 8отв. L-169; 9отв. L-184</p>	<p>Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластин L-109, L-124, L-139, L-154, L-169, L-184, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4, 5, 6, 7, 8 и 9 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплянты 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.	13	91 840	1 193 920



69	пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258, 10отв. L-300	Пластина для бедренной кости правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины защищает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, 300мм, ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположены по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 5, 7 и 9 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. 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.	шт.	2	152 687	305 374
70	Винт кортикальный самонарезающий 4 5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100	Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку «звездочка» S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым 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% 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.	63	5 824	366 912
71	винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105	винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60° Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.	шт.	320	9 856	3 153 920
72	винт канюлированный 7.3x75, 80, 85, 90, 95, 100	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°.	шт.	9	27 506	247 554
73	серкляжный винт	Винт серкляжный - Винт предназначен для фиксации серкляжной проволоки с пластиной. Высота винта 7,5мм. Резьба двухзаходная диаметром 6,2мм, длиной 3,3мм. Головка винта - три поперечные ушка, расположенные по окружности, каждые 120°, соединенные в оси винта, ширина одного ушка 1,4мм, высота 3мм, максимальный размера пустого пространства под ушком - 2мм. Рабочая часть винта имеет цилиндрическое начало высотой 0,8мм, диаметром 5,4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт.	6	8 704	52 224
74	пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Пластина дистанцирующая для большеберцовой кости, правая/левая для подмышечковой остеотомии большеберцовой кости. 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 нарезку цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий выпук высотой 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 3 отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. 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%,	шт.	2	88 368	176 736

		Та - 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				
75	пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Пластина дистанцирующая для бедренной кости, левая/правая, для надмыщелковой остеотомии бедренной кости Должна иметь 3 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в мыщелковой части пластины, и 3 блокируемых отверстия для винтов диаметром 5,0 мм в диафизарной части пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую Должны быть овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина должна иметь дистанцирующий упор высотой 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 спиц киршнера диаметром 2 мм. Конструкция пластин 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	шт.	2	125 440	250 880
76	винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70	Винт спонгиозный 6.5 - Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 2,7мм Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120° Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	8	13 440	107 520
77	Инструменты для остеотомии	Инструменты для остеотомии - Набор инструментов предназначен для имплантации дистанцирующих клиновидных пластин для восстановления прямолинейности нижних конечностей. Все инструменты местица на двух поддонах в специальном контейнере предназначено для стерилизации и хранения. В состав набора инструментов входят следующие инструменты: Спица-направитель с ушком по которой заводится направитель для остеотомии, 2 комплекта расширителей (16° и 20°) для определения угла остеотомии и прибор для их крепления, измеритель глубины отверстий, направитель компрессионный 3,2мм, 2 спицы Киршнера 2,0/220 мм, динамометрическая рукоятка Т со сцеплением - 4Нв, 2 остеотома с острием шириной 25мм и 35мм, аппликатор для пластин, 2 сверла с измерительной шкалой 3,2/220мм и 4,0/220мм, измеритель длины винтов, 4 наконечника с разными шлицами для закручивания винтов (Т25-1/4, канюлированный Т30-1/4, S3,5-1/4, канюлированный S5-1/4) и 2 втулки направляющие 7,0/4,0 мм и 9,0/3,2 мм. Также на одном из поддонов находится подставка для стерилизации винтов и пластин. Материал изготовления: Сталь технические нормы ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	1	#####	4 550 864
78	Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1 8x210мм, 2 0x210мм, 2 2x210мм, 1 8x310мм, 2 0x310мм, 1 8x380мм, 2 0x380мм	Спица Киршнера диаметром 1,8мм, 2,0мм, 2,2мм длной 210мм, 310мм, 380мм. Острие сверху сплачено на размер 0,9мм, кончик треугольный. Хвостовик расширяется до размера 2,0мм в ширину и сужен на толщине до 1,5мм Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	310	3 998	1 239 380
79	Стержень ретроградный для большеберцовой кости 8x200, 8x220, 8x240, 9x200, 9x220, 9x240	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=200мм, 220мм, 240мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9мм, 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 расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трем следующим 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. 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. Стержень золотого цвета.	шт.	2	129 111	258 222
80	Винт слепой М8x1,25	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части фиксационного канюлированного (шеечного) винта вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие винта для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 14мм. Диаметр головки винта 10мм, длина 3мм, имеет фаску 1x45мм. Резьба винта М8мм на длине 6,5 мм на расстоянии 1,5 мм от дистального конца винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку 3,5мм, глубина	шт.	2	13 440	26 880

		шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета				
81	Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм	Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм 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 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный 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 продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин 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 - зеленый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенных 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. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	42	111 328	4 675 776
82	Стержень вертельный 130°-10x340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, правый/левый	Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 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 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстия под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных 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 - зеленый. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	6	138 880	833 280
83	Винт слепой M12x1.75-0	Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длина 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1x45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта M12мм на длине 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выгочен под шестигранную отвертку 54мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	13 440	67 200
84	Винт компрессионный M8x1.25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1.25мм 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 выполнен под	шт.	45	13 440	604 800

		шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.				
85	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6,5/2,7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110	Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметь шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. 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: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	22	26 544	583 968
86	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2,7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной 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 M8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены 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 - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	50	51 072	2 553 600
87	Винт дистальный вертельный 4,5 L-35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм с шагом 5мм, 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 2,5 мм. 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: 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.	шт.	98	7 298	715 204
88	Винт дистальный 5 0 L-35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8,7мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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.	шт.	10	6 834	68 340
89	Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв, 4отв, 5отв; 6отв, 7отв; 8отв, 9отв, 10отв, 12отв 38/135°	Пластина бедренного винта ДСБ 3отв, 4отв, 5отв, 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 12отв/135° - Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L-84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 164мм, 196мм, 228мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 и 12 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 и 10 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по	шт.	3	110 700	332 100

		критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
90	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36 мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм	винт кортикальный самонарезающий 4.5 - Винт длиной 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. 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. Импланти-таты 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. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	35	3 952	138 320
91	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/80; 85; 90; 95; 100; 105; 110	Винт динамический ДВБ/ДМВ 12,5/27... - Винты длиной 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие M4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находится два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отверткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных улощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между улощениями 7,15мм, улощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточку длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточку на выходе резьбы под углом 20°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	3	32 446	97 338
92	Компрессионный винт ДСБ/ДСК	Винт компрессионный ДВБ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром M4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двухступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланти-таты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	3	5 597	16 791
93	Анатомический бедренный стержень левый/правый 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42	Анатомический бедренный стержень ( левый, правый ) диаметр 9мм, 10 мм, 11мм, длиной 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм - Стержень имеет анатомическую форму. Стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости. Возможность фиксации стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя, диаметр дистальной части стержня d=9мм, 10мм, 11мм, диаметр проксимальной части 14мм, длина 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 1500мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,7мм. Каналы начинаются на расстоянии 85мм от эпифизарного конца стержня и проходят по всей длине дистальной части стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5,4мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый, правый. В дистальной части стержня находится 5 отверстий. 4 резьбовых отверстия диаметром 5,6мм расположенных по спирали, первое на расстоянии 5мм от края диафизарной части стержня, расстояние между отверстиями 7,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5мм, расположенное на расстоянии 30 мм от края диафизарной части стержня, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В проксимальной части стержня находится 6 отверстий: 2 резьбовых отверстия диаметром 5,6мм, на расстоянии 15мм и 72мм от края эпифизарной части стержня, 1 компрессионное отверстие диаметром 5мм, расположенное на расстоянии 54мм от края диафизарной части стержня, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм и 3 резьбовых отверстия диаметром 7,6мм, оси отверстий пересекаются создавая комбинацию типа-Z, расстояние между осями параллельных отверстий 1,5мм, оси отверстий пересекают ось стержня на расстоянии 27,5мм, 34,5мм и 40,78мм от края эпифизарной части стержня, отверстия расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45°, попеременно, используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 18мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Проксимальная часть стержня наклонена относительно дистальной под углом 10°. Импланти-таты 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.	шт.	2	161 280	322 560

94	Винт слепой M10x1.5-0	Винт слепой M10x1.5-0 - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части анатомического стержня для бедренной кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11мм, диаметр 10мм. Винт полностью прятается в стержне. Резьба винта M10x1,5мм специальный на длине 4мм на расстоянии 3мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 3,6мм. 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.	шт.	4	17 265	69 060
95	Винт реконструктивный канюлированный 7,5x80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120	Винт реконструктивный канюлированный 7,5 - диаметр винта 7,5мм, длина винта 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25,4мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8,7мм, высотой 4мм под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 3,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт фиолетового цвета.	шт.	5	31 360	156 800
96	Винт дистальный 5 0x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95	Винт дистальный диаметром 5 мм, длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 4,5мм на длине 8мм от конца винта, переходящая в резьбу 4,9мм. Резьба на винте полная. Головка винта 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. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	5	6 272	31 360
97	Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв.12отв.14отв.16отв	Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 123мм, 143мм, 163мм и 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм от 10 до 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	4	101 852	407 408
98	Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв.6отв.8отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв	Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 143мм, 159мм, 173мм и 185мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 14, 16 и 18. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	7	92 277	645 939
99	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв.6отв.7отв.8отв.9отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв.20отв.22отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 60мм, 78мм, 90мм, 102мм, 114мм, 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм и 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 18, 20 и 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	1	98 498	98 498
100	Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая	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=100 мм, 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, сетчатой 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.	шт.	1	209 710	209 710

		Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.				
101	Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая	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.	шт.	1	131 668	131 668
102	Пластина реконструктивная для лонного сочленения	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 Киришера, 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.	шт.	1	100 690	100 690
103	Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая	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 цифры 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 рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.	шт.	1	161 447	161 447
104	Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая	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 находятся 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.	шт.	1	171 164	171 164
105	Винт кортикальный самонарезающий 3,5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	305	3 705	1 130 025
106	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5x16x50; 3,5x18x55; 3,5x20x60; 3,5x22x65; 3,5x24x70; 3,5x26x75; 3,5x28x80; 3,5x30x85; 3,5x32x90;	Винт канюлированный самонарезающий 3,5x16/... - Винт длиной 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 10мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,4мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 2,4мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 18°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	35	15 658	548 030
107	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0x16/80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм	Винт канюлированный самонарезающий 7,0x16/... - Винт длиной 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в	шт.	5	17 855	89 275

		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				
108	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7 0x32/90, 95, 100, 105, 110, 115	Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм, 115мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы ISO 5832-1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное	шт.	8	17 855	142 840
109	Шайба 7.0x20	Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное	шт.	10	7 146	71 460
110	Проволока серкляжная, сталь 0,5мм/10м	Проволока серкляжная 0,5мм, 0,8мм, 1,0мм/10м - Проволока серкляжная служит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 0,5мм, 0,8мм, 1,0 мм, длина 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы ISO 5832/1, состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное	шт.	1	14 380	14 380
111	Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м		шт.	1	14 380	14 380
112	Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м		шт.	3	14 380	42 840 43 140
113	Спица Киришнера с перьевой заточкой 1,0ммx310мм	Спица Киришнера Диаметр спиц 1 0 мм. Длина спиц 310 мм. Спицы гладкие. Заточка спиц - трехгранная, или перьевая на выбор специалиста. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая 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: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe - остальное	шт.	50	3 998	199 900
114	Спица Киришнера 1.0/220	Спица Киришнера 1,0мм/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острые с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	5	3 105	15 525
115	Пневмоманжета бедренная размером 85x14 см.	Пневмоманжета бедренная: размерами 85x14 см, 62x7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм рт.ст.	шт.	1	135 052	14 380 135 052
116	Пневмоманжета на плечо размером 62x7 см		шт.	1	111 767	14 380 111 767
117	Насос ручной с манометром	Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра - для определения давления атмосферного воздуха поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и горшка насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для расщепления 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.	1	519 336	99 900 519 336
118	Сверло интрамедулярное гибкое 7.0, 8.0, 9.0, 10.0, 11.0, 12.0	Канюлированные интрамедулярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедулярном 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 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к. не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными.	шт.	6	224 747	35 052 1 348 482 11 767
119	Сверло 1.8/180	Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	32 599	32 599 19 336



120	Сверло с измерительной шкалой 3 2/220	Сверло с измерительной шкалой 3,2 220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	43 344	43 344
121	Сверло с измерительной шкалой 2 8/220	Сверло с измерительной шкалой 2,8 220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	40 134	40 134
122	Сверло 11/6,5	Сверло фазное 11/6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные вертельные винты диаметром 11 мм для вертельных стержней. Длина сверла 420мм, диаметр в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 10,8мм длиной 145мм, режущая часть сверла фазная: первая часть у вертушки диаметром 6,4 мм, длиной 30мм, угол при вершине 60°, для сверления канала для резьбовой замонарезающей части фиксационного винта, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°, вторая часть является продолжением первой с расширением в диаметр 10,8 мм на отрезке 30 мм от конца первой части сверла, длиной 30мм, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 7/6,7 мм, длиной 30мм. Сверло с ограничивающей шайбой для фиксации необходимой глубины сверления. Шайба крепится на поверхности диаметром 9мм, на промежутке 55мм, на расстоянии 289мм от вертушки сверла, с шагом блокирования 5 мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	349 963	349 963
123	Отвертка под шестигранник S 2.5	Отвертка S2,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	116 850	116 850
124	Отвертка под шестигранник канюлированная S 3.5/1.1	Отвертка канюлированная S3,5/1,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвертки 270мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный наконечник S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	189 625	189 625
125	Сверло канюлированное 3.5/1.2/150	Сверло канюлированное 3 5/1 2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, 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.	1	181 621	181 621
126	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное 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.	1	181 621	181 621
127	Сверло 4.0/180	Сверло 4,0/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 4 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	32 107	32 107
128	Сверло 4.0/300	Сверло 4,0/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 4 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	33 712	33 712
129	Сверло канюлированное 6.5/300	Сверло канюлированное 6,5/2/300 – Длина сверла 300мм. Диаметр рабочей части сверла 6,5мм, длина 60мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длиной 30мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	217 848	217 848
130	Канюлированное сверло 6.0/2.2/150	Сверло канюлированное 6,0/2,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 6,0мм, длина 50мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	235 984	235 984
131	Отвертка S3.5	Отвертка S3,5 – Длина отвертки 380мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт.	1	157 323	157 323
132	Отвертка T8	Отвертка T8 – Длина отвертки 240мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета. Боковая поверхность рукоятки имеет переходный радиус. Диаметр рабочей части 4мм, сужается на диаметр 2,31мм под шлиц t1 на TORX T8. Материал изготовления наконечника: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	4	227 933	911 732
133	Отвертка T15	Отвертка T15 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX T15. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	2	175 288	350 576
134	Отвертка T25	Отвертка T25 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплавлена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX T25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	216 527	216 527
135	Сверло 6.5	Сверло 6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные винты диаметром 6,5 мм для вертельных стержней. Длина сверла 350мм, диаметром в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 6,4мм длиной 120мм, режущая часть сверла 60мм, угол при вершине 60°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длиной 30мм.	шт.	1	189 429	189 429

		Сверло с измерительной шкалой от 60 до 120 мм с шагом 5 мм на расстоянии 250мм от вершины сверла. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
136	Кусачки для проволоки диаметром 2,5-4мм, 280мм.	Кусачки Herkules (по автору) для проволоки диаметром 2,0-3,5мм. Длина кусачек 280мм, ширина на концах рычагов 115мм, ширина на уровне губок 30мм, ширина кусачек в профиль 18мм. Кусачки асимметричные. Один рычаг и одна губка целостные, второй рычаг смыкает вторую губку с первой. На внешней поверхности рычагов расположены закругленные выемки под пальцы ладони. Губки срезаны на концах под углом 30°. На наклонной поверхности губок с обеих сторон расположены сменные твердосплавные режцы. Длина режцов 20мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	745 114	745 114
137	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм	Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	521 640	521 640
138	Костодержатель с собачкой 330мм	Костодержатель Lane (по автору) с собачкой 330мм – Длина инструмента 330мм, ширина в разложенном виде 91мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 110мм от конца костодержателя, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. В нижнем рычаге на конце зафиксировано подвижное зубчатое полотно с пружинным механизмом длиной 90,5мм. Конец верхнего рычага блокируется между зубчиками подвижного зубчатого полотна. Конструкция служит для фиксации рычагов время фиксации отломков кости. Рабочая часть костодержателя – губки шириной 5мм, длиной 50мм, с зубчатой поверхностью. Губки изогнуты на расстоянии 35мм под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	247 222	247 222
139	Костодержатель с собачкой 210мм	Костодержатель Kern (по автору) с собачкой 210мм – Длина инструмента 210мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 110мм от конца костодержателя, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. В нижнем рычаге на конце зафиксировано подвижное зубчатое полотно с пружинным механизмом длиной 90,5мм. Конец верхнего рычага блокируется между зубчиками подвижного зубчатого полотна. Конструкция служит для фиксации рычагов время фиксации отломков кости. Рабочая часть костодержателя – губки шириной 5мм, длиной 50мм, с зубчатой поверхностью. Губки изогнуты на расстоянии 35мм под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	158 928	158 928
140	Костодержатель 260мм	Костодержатель Farabeuf (по автору) 260мм. Длина инструмента 260мм, состоят из 2 рычагов пересекающихся на расстоянии 166мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R430мм, ширина рычага 12мм. Рычаги разделимые, с возможностью передвинуть ось пересечения на 17,8мм, что увеличивает диапазон захвата. На концах рычагов зубчатые клещи. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	142 875	142 875
141	Костодержатель 200мм	Костодержатель Semb (по автору) 200мм – Длина инструмента 200мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 120мм от конца костодержателя, рычаги изогнуты под углом 45° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы ладони. Рабочая часть костодержателя – губки шириной 5мм, длиной 50мм, с зубчатой поверхностью. Губки изогнуты на расстоянии 35мм под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	194 508	194 508
142	Костодержатель 230мм	Костодержатель Farabeuf (по автору) 230мм. Длина инструмента 230мм, состоят из 2 рычагов пересекающихся на расстоянии 166мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R430мм, ширина рычага 12мм. Рычаги разделимые, с возможностью передвинуть ось пересечения на 17,8мм, что увеличивает диапазон захвата. На концах рычагов зубчатые клещи. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	124 186	124 186
143	Спица без упора, L=370 мм, d=1,8 мм первая заточка	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5мм, 1,8мм, и 2,0мм длиной 250мм, 370мм и 500мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А. Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплению к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы гладкие без упора. Спицы с первой заточкой режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт.	155	2 262	350 610
144	Спица, с упором, L=250 мм, d=1,5 мм с первой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5мм длиной 250мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по Г.А. Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплению к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы с упорной площадкой. Спицы с первой заточкой режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не	шт.	50	2 976	148 800

		более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05				
145	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, 400мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black) Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм, большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепкую зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бокс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт.	40	30 297	1 211 880
146	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.		шт.	50	30 297	1 514 850
147	Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм.		шт.	8	37 857	302 856
148	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм		шт.	3	20 175	60 525
149	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм		шт.	10	20 175	201 750
150	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм		шт.	10	25 209	252 090
151	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм		шт.	10	25 209	252 090
152	Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм		шт.	5	27 312	136 560
153	Малая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8 мм		шт.	2	8 410	16 820
154	Средняя полукруглая балка, алюминиевая 8/180 мм, 8 мм		шт.	2	8 410	16 820
155	Большая полукруглая балка, алюминиевая 8/200 мм, 8 мм		шт.	2	8 410	16 820
156	Опора прямая диаметром 8 мм		шт.	5	13 450	67 250
157	Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм		шт.	20	13 450	269 000
158	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм		шт.	15	9 464	141 960
159	Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм		шт.	15	9 464	141 960
160	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм		шт.	10	9 464	94 640
161	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x150 мм		шт.	15	9 464	141 960
162	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x180 мм		шт.	15	9 464	141 960
163	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x200 мм	шт.	20	9 464	189 280	
164	Стержень самосверлящий (Шанца) 5x250 мм	шт.	20	9 464	189 280	
165	Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый	шт.	1	134 456	134 456	
166	Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый	шт.	1	134 456	134 456	
167	Фиксатор для голеностопного сустава	шт.	1	134 456	134 456	
168	Т-Ключ	шт.	1	25 241	25 241	

169	Стабилизационный/репозиционный ключ		шт.	1	33 619	33 619
170	Ключ для окончательного затягивания		шт.	1	30 260	30 260
171	Направитель Шанца для стержней 4, 5 мм		шт.	1	50 424	50 424
172	Стержни гладкие (Богданова) сечением(мм) 3х2длинной: 180мм; 3х2длинной: 210мм; 4х3длинной: 260мм; 5х2длинной: 250мм	Предназначен для внутрикостной фиксации при лечении переломов длинных трубчатых костей, а также при ортопедических операциях. Изготавливаются из прочной коррозионностойкой нержавеющей стали, имеют отверстие или проточку. Размеры: 3х2 длиной: 180мм; 3х2 длиной: 210мм; 5х2, длиной 250 мм; 4х3 длиной 260мм.	шт.	20	9 332	186 640
173	Прямая реконструктивная пластина, 4 отв., 24 мм, 5 отв., 36 мм, 6 отв., 48 мм, 7 отв., 60 мм, 8 отв., 72 мм, 9 отв., 84 мм, 10 отв., 96 мм, 11 отв., 108 мм, 12 отв., 120 мм, 14 отв., 144 мм, 16 отв., 168 мм, 18 отв., 192 мм; 20 отв., 216 мм;	Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволос 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 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 24 мм, 36 мм, 48 мм, 60 мм, 72 мм, 84 мм, 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	15	35 267	529 005
174	Проксимальная латеральная плечевая пластина, 3 отв., 4 отв., 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8 отв., 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм, длинная	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволос круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 104 мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	14	82 658	1 157 212
175	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости, 5 отв., 7 отв., 9 отв., 11 отв., левая/правая, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм	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 наружу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволос круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 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 5, 7, 9, и 11 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 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 84 мм, 110мм, 136мм, 162мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	7	72 739	509 173
176	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости, 6 отв., 8 отв., 10 отв., левая/правая, 94 мм, 120 мм, 146 мм	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволос круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность	шт.	7	72 739	509 173

		заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10 круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм, 120мм, 146мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя				
177	Проксимальная пластина для локтевой кости, левая, правая, 4 отв., 86 мм; левая, правая, 6 отв., 125 мм; левая, правая, 8 отв., 151 мм; левая, правая, 10 отв., 177 мм; левая, правая, 12 отв., 203 мм; левая, правая, 14 отв., 229 мм,	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 изогнута наружу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 отверстие 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. Конструкция стволы 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 диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10, 12, 14 отверстий одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 125 мм, 151 мм, 177 мм, 203 мм, 229 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	4	60 616	242 464
178	Пластина для ключицы с латеральным расширением, левая/правая, 5 отв., 6 отв., 7 отв., 80тв., 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 100 мм, 112мм, 124мм, 135мм. 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.	шт.	9	66 677	600 093
179	Пластина для ключицы диафизарная, левая/правая, 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 11 отв., 83,9 мм; 95,8 мм; 107,5 мм, 118,9 мм, 129,9 мм	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7, 8, 9, 10, 11 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть не менее и не более 83,9 мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	шт.	9	62 489	562 401
180	Пластина ключичная с крючком, 4 отв., 68 мм, левая, правая; 5 отв., левая, правая, 76 мм; 6 отв., левая, правая, 91 мм, 7 отв., левая, правая, 106 мм, глубина крючка 14 мм, 17 мм.	Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 17,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6, 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 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	шт.	10	60 616	606 160

		и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 68 мм, 76 мм, 91 мм, 106 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
181	Дистальная медиальная большеберцовая пластина, 4 отв., левая, правая, 105,5 мм; 6 отв., левая, правая, 129,5 мм; 8 отв., левая, правая, 153,5 мм; 10 отв., левая, правая, 177,5 мм; 12 отв., левая, правая, 201,5 мм; 14 отв., левая, правая, 225,5 мм.	Дистальная медиальная тибальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а 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 стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10, 12, 14 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 105,5 мм, 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.	шт.	6	71 637	429 822
182	Дистальная латеральная малоберцовая пластина, 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8 отв., левая/правая, 95 мм, 108мм, 121мм, 134мм	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция 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 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 5, 6, 7 и 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 95мм, 108мм, 121мм, 134мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	12	56 758	681 096
183	Винт блокирующий 2,7 x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт.	3	3 857	11 571
184	Винт блокирующий 3,5 x 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа StarDrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт.	750	3 857	2 892 750
185	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 x 10 мм; 3,5 x 12 мм; 3,5 x 14 мм; 3,5 x 16 мм; 3,5 x 18 мм; 3,5 x 20 мм; 3,5 x 22 мм; 3,5 x 24 мм; 3,5 x 26 мм; 3,5 x 30 мм; 3,5 x 36 мм; 3,5 x 40 мм; 3,5 x 46 мм; 3,5 x 50 мм; 3,5 x 55 мм; 3,5 x 60 мм; 3,5 x 65 мм; 3,5 x 70 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 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 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.	шт.	100	2 976	297 600

186	Стержень большеберцовый канюлированный, (диаметр/длина) 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм x 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм.	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 губчатых 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 сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой 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 сагиттальными и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел 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 винга аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагиттальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования С-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5мм, 9,0 мм, 10мм, 11мм; длиной 280мм, 300мм, 320мм, 340 мм, 360мм, 380мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	10	84 862	848 620
187	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9,5*200, 9,5*230, 10*200, 10*230, 11*200, 11*230; 12*200; 12*230; 13*200; 13*230; 14*200; 14*230;	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 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 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, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм. Длина стержня 200 мм, 230мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	30	74 943	2 248 290
188	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, 9,5, 10, 11*340мм, 360мм, 380мм, 400мм; левый/правый	Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб впереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб наружу 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Стержень должен быть для левой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10мм, 11мм. Длина стержня 340 мм, 360мм, 380мм, 400мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	10	97 536	975 360
189	Фиксационный проксимальный винт	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм.	шт.	40	9 093	363 720
190	Винт шеечный, канюлированный 10,5 x 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм	Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозной. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм.	шт.	40	33 063	1 322 520
191	Блокирующий винт 5.0x32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66мм, 70мм	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, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, 66мм, 70мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающей.	шт.	29	5 511	159 819

		Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.				
192	Блокирующий винт 4,5 x 30 мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм	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 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.	шт.	68	5 511	374 748
193	Пластина прямая диафизарная, бедренная 10 отв., 12 отв., 14 отв., 16 отв., 216мм., 252мм., 288мм., 324мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 10, 12, 14, 16 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть не менее 216мм, 252мм, 288мм, 324мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	2	48 492	96 984
194	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, 5 отв., левая, правая, 137 мм, 7 отв., левая, правая, 169 мм, 9 отв., левая, правая, 201 мм, 11 отв., левая, правая, 233 мм,	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута 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 створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5, 7, 9, 11 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 137мм, 169мм, 201мм, 233мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт.	3	66 677	200 031
195	Дистальная латеральная бедренная пластина, левая, правая, 6 отв., 140 мм, левая, правая, 7 отв., 158 мм, левая, правая, 8 отв., 176 мм, левая, правая, 9 отв., 194 мм, левая, правая, 10 отв., 212 мм, левая, правая, 11 отв., 230 мм, левая, правая, 12 отв., 248 мм; левая, правая, 13 отв., 266 мм, левая, правая, 14 отв., 284 мм;	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 140 мм, 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.	шт.	2	78 800	157 600
196	Проксимальная латеральная бедренная пластина, 5 отв., левая, правая, 118 мм, 7 отв., левая, правая, 154 мм, 9 отв., левая, правая, 190 мм, 11 отв., левая, правая, 226 мм, 13 отв., левая, правая, 262 мм;	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь 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 створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать 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 5, 7, 9, 11, 13 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, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные 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 и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 118 мм, 154	шт.	2	78 800	157 600



		мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
197	Винт блокирующий 5,0 x 26 мм, 5,0 x 28 мм, 5,0 x 30 мм, 5,0 x 32 мм, 5,0 x 34 мм, 5,0 x 36 мм, 5,0 x 38 мм, 5,0 x 40 мм, 5,0 x 42 мм, 5,0 x 44 мм, 5,0 x 46 мм, 5,0 x 48 мм, 5,0 x 50 мм, 5,0 x 55 мм, 5,0 x 60 мм, 5,0 x 65 мм, 5,0 x 70 мм, 5,0 x 75 мм, 5,0 x 80 мм, 5,0 x 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 5,0 мм, длиной 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 48 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 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 пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента.	шт.	96	7 274	698 304
198	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5x26 мм, 4,5x30 мм, 4,5x36 мм, 4,5x40 мм, 4,5x46 мм, 4,5x50 мм, 4,5x56 мм, 4,5x58 мм, 4,5x60 мм, 4,5x65 мм, 4,5x70 мм, 4,5x75 мм, 4,5x80 мм, 4,5x85 мм, 4,5x90 мм, 4,5x95 мм, 4,5x100 мм, 4,5x105 мм, 4,5x110 мм, 4,5x115 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 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шт.	50	3 857	192 850
199	Девайс регулируемый	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 протягивания 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.	20	138 975	2 779 500
200	Шуруп 5MM, 6MM, 7MM, 8MM, 9MM, 10MM, 11MM, 12 MM X 20MM, 25MM, 30MM, 35MM.	Винт интерферентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную канюляцию. Резьба правая. Тип- перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канюляции- 1,2 мм. Длина винта-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- поли л-лактид ко-гликолида, бета-трикalcий-фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная.	шт.	20	92 468	1 849 360
201	Стержень телескопический, L=150 мм	Стержень телескопический, габаритные размеры: 150мм, 200мм. Стержень телескопический 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 Илизарова. 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, рванин и выкрошенных ниток. Хвостовики должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Тело стержня должно быть изготовлено из коррозионно-стойкой стали. 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.	3	19 342	58 026
202	Стержень телескопический, L=200 мм	Стержень телескопический, габаритные размеры: 150мм, 200мм. Стержень телескопический 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 Илизарова. 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, рванин и выкрошенных ниток. Хвостовики должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Тело стержня должно быть изготовлено из коррозионно-стойкой стали. 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.	3	21 425	64 275
203	Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв.	Кольца неразъемные, диаметр 160мм, 46 отверстий, должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали. 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.	6	46 540	279 240
204	Полукольцо, D=120 мм, 17 отв.	Полукольца, диаметр 120мм, 17 отверстий должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной 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-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали. 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.	6	15 473	92 838
205	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв	Кронштейн с резьбовым хвостовиком, 4 отв. габаритные размеры длина 66-0,15; 4 отверстия. На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8г. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску $\gamma$ 45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в	шт.	10	6 665	66 650

		требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен 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. 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. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.				
206	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.	Кронштейн, с резьбовым отверстием, габаритные размеры: длина 23,5-0,15, 1 отверстие. На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового отверстия 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. Торец с обратной стороны должен 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. 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. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.	шт.	6	6 546	39 276
207	Болт-спинцефиксатор, М6, с пазом	Болт-спинцефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм до 25 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски: 30°. Резьба М6-8g. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала по Роквеллу HRC44...48 единиц. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.	шт.	50	2 857	142 850
208	Болт-спинцефиксатор с отверстием, М6	Болт-спинцефиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм до 25 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм до 2,4 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала по Роквеллу HRC44...43 единицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.	шт.	10	2 857	28 570
209	Стержень резьбовой, М6, L=120 мм	Стержень резьбовой, длиной L=120 мм и 200мм. Стержни на всей длине поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5 мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6 мм до 1,7 мм на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм, расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н).	шт.	25	3 809	95 225
210	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	Стержень резьбовой, длиной L=120 мм и 200мм. Стержни на всей длине поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5 мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6 мм до 1,7 мм на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм, расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н).	шт.	25	5 475	136 875
211	Спицнатягиватель	Спицнатягиватель предназначен для натяжения спиц в кольце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравмотологических больниц и клиник. Спицнатягиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и натяжение спиц диаметром от 1, до 2,0 мм. Захват спицы должен осуществляться прижатием ее к опорной поверхности спицнатягивателя, путем вращения зажимного болта. Надежность зажима спицы в спицефиксаторе должна сохраняться при приложении осевого усилия до 160 кгс (1570 Н). Натяжение спицы должно осуществляться вращением рукоятки спицнатягивателя. Масса спицнатягивателя не должна превышать 0,2 кг. Спицнатягиватель должен быть изготовлен из коррозионно-стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.	шт.	1	132 119	132 119
212	Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	Гайки должны иметь резьбу М6-7H с заходной 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 вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием для условий эксплуатации. 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.	60	536	32 160

213	Вискот офтальмологический	<p>ВИСКОТ 3% гиалуронат натрия + 4% хондроитин сульфат шприц-тюбик 0,5 мл Дисперсивный вискоэластик для защиты эндотелия</p> <p>Благодаря своим характеристикам "Вискот" защищает эндотелий от ультразвукового повреждения, от непосредственного контакта с инструментарием, турбулентных движений фрагментов ядра и большого количества жидкости.</p> <p>Тройной негативный заряд молекул обеспечивает качественный контакт с тканями</p> <p>Хондроитин сульфат и гиалуронат натрия - биологические полимеры, сконцентрированные в экстрацеллюлярной матрице животных и человека. Хондроитин сульфат в наибольшей концентрации содержится в роговице, а гиалуронат натрия - в водянистой влаге и стекловидном теле.</p> <p>Молекулярный вес- хондроитин сульфат 22500 daltons + натрия гиалуронат 500000 daltons</p> <p>Осмолярность 325 ±40 мОСМ/кг</p> <p>Вязкость 40000 cps</p>	Шт.	359	26000	9334000
214	Кольца полимерные твердые для стабилизации капсулы хрусталика "СК"	<p>Монолитное, прозрачное. Поверхность колец гладкая, края ровные, без заусенцев и сколов</p> <p>Основные размеры:</p> <p>размер по вертикали, мм: "СК-1" 10,6±0,6,</p> <p>размер по горизонтали, мм "СК-1" 12,9±0,6,</p> <p>ширина, мм: "СК-1" 0,2±0,05, 0,16±0,05 0,14±0,05;</p> <p>толщина, мм "СК-1" 0,2±0,05</p>	Шт.	450	18000	8100000
215	Линза	<p>Монофокальная сферическая 6,0 мм</p> <p>Модель 100С, интраокулярная, стерильная, гидрофильная, двояковыпуклая, акриловая, предустановленная, разработанная для хирургической имплантации в глазное яблоко человека с целью замены хрусталика глаза, с поглощением УФ-излучения. Основные размеры линз:</p> <p>Общий диаметр: 12,50 мм</p> <p>Размер оптики: 6,00 мм</p> <p>Содержание влаги 26 %</p> <p>УФ защита- на основе бензофенона</p> <p>АББЕ 56</p> <p>Показатель преломления 1,46</p> <p>А константа: 118,6</p> <p>Угол наклона гаптики-0 о</p> <p>Конструкция гаптического края- Усовершенствованный квадратный край</p> <p>Апол-Apple 360 о</p> <p>Глубина передней камеры: 5,2</p> <p>Стиль опорного элемента- загнутая петля с технологией анти-изгиб</p> <p>Технология Lock and Roll</p> <p>Линзы находятся в 31 (± 1,0) мл растворе хлорида натрия с концентрацией 0,9% для ирригации</p> <p>Сферический диапазон от -10D до +34D (шаг 0,5-1D)</p> <p>Тип инжектора-одноразовая предустановленная система</p> <p>Размер разреза-носик картриджа 1,65мм для разреза меньше 2,2</p> <p>Угол скоса-45 о</p> <p>Введение линзы-пунжер для одной руки</p>	Шт.	593	39900	23660700
<b>ИТОГО:</b>						<b>153 948 488</b>

2. Ввиду предоставления потенциальными поставщиками тендерных заявок до истечения окончательного срока предоставления тендерных заявок, возврат тендерных заявок не производился.

3. Заявки на участие в тендере в установленные сроки до истечения окончательного срока предоставления тендерных заявок представили следующие потенциальные поставщики:

№ п/п	Наименование потенциального поставщика	Адрес потенциального поставщика	Дата и время предоставления заявки	При процедуре вскрытия присутствовали представители (ФИО)
1	ТОО «Эль-Фарм»	г.Алматы,проспект Райымбек,дом 496,10.	29.03.2024 г.	
2	ТОО «Арех Со»	г.Алматы,мкр.Нур Алатау,ул.Е.Рахмадиев а.д.35	29.03.2024 г.	Туленова Ж.А.
3	ТОО «МедКор»	Г.Алматы,мкр.Байтак, квартал Каргалы,дом 46	13.03.2024 г.	
4	ТОО «ДОС-ФАРМАЦИЯ»	Г.Шымкент,ул.Байдыбек би 116 к 4.	01.04.2024 г.	Жолдасов А.А.
5	ТОО «Galamat Integra»	Г.Астана,район Есиль,проспект Мангилик Ел,здание 20/2.	27.03.2024 г.	
6	ТОО «А-37»	Г.Алматы,мкр.Нур Алатау,ул.Казыбек	29.03.2024 г.	

4. Изменений потенциальными поставщиками тендерных заявок с момента сдачи до момента вскрытия не было.

5. Наименование потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки с указанием номеров лотов, по которым принимает участие каждый из потенциальных поставщиков:

№ п/п	Наименование потенциального поставщика	Номера лотов
1	ТОО «Эль-Фарм»	110,111,112,143,144,172,203,204,205,206,207,208,209,210,211,212
2	ТОО «Арех Со»	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,39,40,41,42,43,44,45,46,47,48,49,50,51,52,53,54,55,56,57,58,59,60,61,62,63,64,65,66,67,68,69,70,71,72,73,74,75,76,77,78,79,80,81,82,83,84,85,86,87,88,89,90,91,92,93,94,95,96,97,98,99,100,101,102,103,104,105,106,107,108,109,110,111,112,113,114,115,116,117,118,119,120,121,122,123,125,126,127,128,129,130,131,132,133,134,135,136,137,138,139,140,141,142,143,144,145,146,147,148,149,150,151,152,153,154,155,156,157,158,159,160,161,162,163,164,165,166,167,168,169,170,171,172,201,202,203,204,205,206,207,208,209,210,211,212
3	ТОО «МедКор»	24,29,30,34,36,43,46,47,52,53,54,58,59,60
4	ТОО «ДОС-ФАРМАЦИЯ»	215
5	ТОО «Galamat Integra»	213,214,215
6	ТОО «А-37»	173,174,175,176,177,178,179,180,181,182,183,184,185,186,187,188,189,190,191,192,193,194,195,196,197,198,199,200

6. Тендерные заявки потенциальных поставщиков содержат документы, отраженные в приложении 1 к настоящему Протоколу, которые оглашены всем присутствующим при вскрытии тендерных заявок.

7. Замечаний во время вскрытия по вопросам содержания тендерных заявок и процедуре вскрытия не было.

**Председатель тендерной комиссии**

Абенова А.Т.

Заместителя директора по  
лечебной работе

**Заместитель председателя тендерной комиссии**

Кусаинова Ф.С.

Заместитель директора по  
финансово-экономическим  
вопросам

**Члены тендерной комиссии**

1 Маггаждаров М.С.

Заместитель директора  
по хирургии

2 Калменова З.К.

Руководитель юридического  
отдела

3 Хасиева А.Ю.

Заведующая аптекой

**Секретарь тендерной комиссии**  
Берденова Ж.А.

Специалист  
отдела  
государственных закупок

Тендер по закупке лекарственных средств и (или) изделий медицинского назначения  
Опись документов

№	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ	Оригинал, Копия, Нотариально заверенная копия	Стр.
1.	Заявка	27.03.2024	Заявка на участие	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	4
2.	Справка о государственной перерегистрации юридического лица Устав ТОО «А-37»	26.03.2024 01.09.2022	Справка о зарегистрированном юридическом лице Устав ТОО «А-37»	Электронно-цифровая подпись Участник Аскаров А.С.	копия	4
3.	Письмо о составе	01.09.2022	Письмо о составе	Участник Аскаров А.С.	копия	12
4.	Договор купли-продажи	От 30.04.2019г	Договор купли-продажи в уставном капитале	Участники Аскаров А.С. и Белокрыцев К.В.	копия	2
5.	Решение единственного участника Приказ	01.09.2022г. 29.04.2019г.	Решение единственного участника ТОО «А-37» Приказ о назначении директора ТОО «А-37»	Участник ТОО «А-37» Аскаров А.С. Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	копия копия	2 2
6.	Государственная лицензия на изготовление, оптовую и розничную реализацию лекарственных средств	Серия АА-12 №0001923 от 21.02.2006г.	Государственная лицензия на изготовление, оптовую и розничную реализацию лекарственных средств	Департамент экономики и бюджетного планирования г. Алматы Д. Васильева	копия	2
7.	Приложение к Государственной лицензии на фармацевтическую деятельность	№000192302581 СМТИ от 06.12.2011г.	Приложение к Государственной лицензии на фармацевтическую деятельность	ГУ «Департамент Комитета контроля медицинской и фармацевтической деятельности МЗ РК по г. Алматы» Руководитель А. Рустемова	копия	2
8.	Приложение к Государственной лицензии на фармацевтическую деятельность	АА 12 №0001733 от 21.02.2006г.	Приложение к Государственной лицензии оптовая реализация лекарственных средств	Департамент экономики и бюджетного планирования г. Алматы Д. Васильева	копия	2
9.	Приложение к Государственной лицензии на фармацевтическую деятельность	Серия АА-12 №0105269 от 30.03.2010г.	Государственная лицензия на фармацевтическую деятельность	Управление экономики и бюджетного планирования г. Алматы Д. Васильева	копия	2
10.	Приложение к Государственной лицензии на фармацевтическую деятельность	АА-12 №0097703 от 30.03.2010г.	Приложение к Государственной лицензии розничная реализация лекарственных средств и изделий медицинского назначения	Управление экономики и бюджетного планирования г. Алматы Д. Васильева	копия	2
11.	Таблон	От 06.09.2022	Таблон на оптовую реализацию МП	Электронная подпись сервера	Копия	2
12.	Письмо о квалификационных требованиях	27.03.2024	Письмо о квалификационных требованиях	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	2
13.	Письмо	27.03.2024	Письмо об отсутствии аффилированности	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	2
14.	Справка из налоговой	26.03.2024	Справка из налоговой	Подпись сервера	Оригинал	12
15.	Таблицы цен	27.03.2024	Таблицы цен	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	56
16.	Сопутствующие услуги	27.03.2024	Сопутствующие услуги	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	2
17.						
18.						
19.						
20.	Техническая спецификация Требования к товарам	27.03.2024 27.03.2024	Техническая спецификация Требования к товарам	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	22
21.	Регистрационные удостоверения		Регистрационные удостоверения	Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	2
22.	Разрешение на разовый ввоз		Разрешение на разовый ввоз	Электронная подпись сервера	Копия	72
23.	Письмо о разовом ввозе	27.03.2024	Письмо	Электронная подпись сервера	Копия	6
24.				Директор ТОО «А-37» Аскаров А.С.	Оригинал	2
25.	Обеспечение тендерной заявки	27.03.2024	Платежное поручение №254	АФ АО «Банк Центр Кредит» и Аскаров А.С.	Оригинал	2

№	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ (указать должность и Ф.И.О (при его наличии))	Оригинал, копия, нотариально засвидетельствованная копия (указать нужное)	Номер страницы
1.	Заявка на участие в тендере	от 15.03.2024 г.	Заявка на участие в тендере в соответствии с Приложением 1 к настоящей тендерной документации;	Заместитель Генерального Директора по финансам ТОО «Galamat Integra»	Оригинал	1-8
2.	Официальное письмо от ТОО «Galamat Integra» подтверждающее соответствие потенциального поставщика квалификационным требованиям	№490 от 15.03.2024 г.	Официальное письмо от ТОО «Galamat Integra» подтверждает соответствие поставщика квалификационным требованиям (Приказ Министерства Здравоохранения Республики Казахстан от 07 июня 2023 года № 110);	Заместитель Генерального Директора по финансам ТОО «Galamat Integra»	Оригинал	9-10
3.	Нотариально засвидетельствованная копия генеральной доверенности	№818 от 11.12.2023 г.	Нотариально засвидетельствованная копия генеральной доверенности на право подписи;	Генеральный директор ТОО «Galamat Integra»	Нотариально заверенная копия	11-12
4.	Талон о приеме уведомления о начале осуществления деятельности или определенных действий	вх.рег.№2152 от 05.12.2012 г.	Талон о приеме уведомления о начале (прекращении) осуществления деятельности или определенных действий;	ДЖКМФД МЗ РК по г.Нур-Султан	Нотариально заверенная копия	13-14
5.	Талон о приеме уведомления о начале осуществления деятельности или определенных действий	Вх.рег.номер: KZ62УСА00 029965 от 06.02.2024 г.	Талон о приеме уведомления о начале (прекращении) осуществления деятельности или определенных действий, сформированное на портале <a href="http://www.eicense.kz">www.eicense.kz</a> ;	Электронно-цифровая подпись	Оригинал	15-16

6.	справка о государственной регистрации юридического лица	№101000042 575718 от 13.03.2024г.)	Справка с портала электронного правительства egov;	ЭЦП ДЮ	Оригинал	17-18
7.	Устав, зарегистрированный в ГУ Департамент кустичии города Астаны	от 03.08.2012 г.	Устав зарегистрированного в ГУ Департамент кустичии города Астаны;	Представитель участника ТОО «Galamat Integra» по доверенности	Нотариально заверенная копия	19-36
8.	Изменения и дополнения в Устав Товарищества	от 16.06.2017 г.	Изменения и дополнения в Устав Товарищества;	Единственный участник Товарищества	Нотариально заверенная копия	37-42
9.	Изменения и дополнения в Устав Товарищества	от 20.10.2017 г.	Изменения и дополнения в Устав Товарищества;	Единственный участник Товарищества	Нотариально заверенная копия	43-48
10.	Решения №3 ТОО «Galamat Integra» о смене адреса и переименовании должности Генерального директора Товарищества;	№ 3 от 16.06.2017 г.;	Решения №3 ТОО «Galamat Integra» о смене адреса и переименовании должности Генерального директора Товарищества от 16.06.2017 г	Участник ТОО «Galamat Integra»	Нотариально заверенная копия	49-50
11.	Приказ о назначении на должность первого руководителя Товарищества;	№02-01/006 от 01.04.2014 г.	Приказ №02-01/006 от 01.04.2014 г. о назначении на должность первого руководителя Товарищества;	Единственный участник Товарищества	Нотариально заверенная копия	51-52
12.	Приказ о продлении полномочий Генерального директора Товарищества;	№1-п от 05.01.2022 г.	Приказ №1-п от 05.01.2022 г. о продлении полномочий Генерального директора Товарищества;	Генеральный директор ТОО «Galamat Integra»	Нотариально заверенная копия	53-54
13.	Приказ о переименовании должности Генерального директора Товарищества;	№02-01/012 от 23.06.2017 г.	Приказ №02-01/012 от 23.06.2017 г. о переименовании должности Генерального директора Товарищества;	Генеральный директор ТОО «Galamat Integra»	Нотариально заверенная копия	55-56
14.	Решения №5 ТОО «Galamat Integra» о смене юридического адреса;	№5 от 20.10.2017 г.;	Решения №5 ТОО «Galamat Integra» о смене адреса от 20.10.2017 г.;	Участник ТОО «Galamat Integra»	Нотариально заверенная копия	57-58
15.	Сведения об отсутствии (наличии) налоговой задолженности	(№10101000042 576716 от 13.03.2024 г.)	сведения об отсутствии (наличии) налоговой задолженности	Электронно- цифровая подпись	Оригинал	59-88

	налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, учет по которым ведется в органах государственной доходов, по состоянию на 13.03.2024 г.;		налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, полученные посредством веб-портала "электронного правительства", учет по которым ведется в органах государственной доходов, по состоянию на 13.03.2024 г.;			
16.	Предлагаемое ценовое предложение согласно приложению 2 к тендерной документации	Приложение 2	Краткое описание, стоимость, кол-во и производитель, представленной согласно приложению 2 к тендерной документации по лоту № 213, 214, 215;	Заместитель Генерального Директора по финансам ТОО «Salamat Integra»	Оригинал	89-100
17.	Нотариально засвидетельствованная копия письма от РГУ «Департамент комитета фармации МЗ РК по г.Нур-Султан»	№18-2-03-07/047 от 18.01.2019 г.	Нотариально засвидетельствованная копия письма от РГУ «Департамент комитета фармации МЗ РК по г.Нур-Султан» за №18-2-03-07/047 от 18.01.2019 г., на запрос ТОО «Salamat Integra» о разъяснении вопроса об необходимости предоставления в тендерной документации акта проверки склада оптовой реализации медицинского изделия в связи с изменениями и дополнениями в Предпринимательском Кодексе РК «далее-Кодекс» после изменения от 24.05.2018г;	Руководитель «Департамент комитета фармации МЗ РК по г.Нур-Султан»	Нотариально заверенная копия	101-102
18.	Нотариально засвидетельствованная копия письма от МЗ РК	№19-11-13/ЗТ-С-2078 от 11.06.2019	Нотариально засвидетельствованная копия письма от МЗ РК «Комитета	Председатель МЗ РК «Комитета	Нотариально заверенная копия	103-104



	«Комитета контроля качества и безопасности товаров и услуг», в ответ на обращение касательно требований на наличие Сертификации надлежащей практики (GDP)	Г.	контроля качества и безопасности товаров и услуг» за №19-11-13/ЗТ-С-2078 от 11.06.2019 г., в ответ на обращение касательно требований на наличие Сертификации надлежащей дистрибуторской практики (GDP)	контроля качества и безопасности товаров и услуг»			
19.	Письмо об отсутствии аффилированности	№492 от 15.03.2024 г.	Письмо об отсутствии аффилированности от ТОО «Galimat Integra» в соответствии с Приказом Министерства Здравоохранения Республики Казахстан от 07 июня 2023 года № 110	Заместитель Генерального Директора по финансам ТОО «Galimat Integra»	Оригинал	105-106	
№	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ	Оригинал, копия, нотариально засвидетельствованная копия	Стр.	
1.	Заявка на участие в тендере ТОО «Дос-Фармация» по приложению 1	Без номера от 27.02.2024г.	Перечень предоставляемых документов для участия в тендере	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	1-6	
2	Справка о государственной регистрации юридического лица	Б/н от 22.07.2020г.	Является документом, гос., регистрации юр., лица в соответствии с законодательством РК	НАО «Государственная Корпорация Правителей о Для Граждан»	Копия	7-8	
3	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	Ун. Номер 10100004468 7261 от 27.03.2024г	Осуществляет деятельность на основании типового устава	Электронная копия	Электронная копия	9-12	

4	Сведения о зарегистрированном юридическом лице	№ запроса 10100004468 6622 от 27.03.2024г.	Дает право осуществлять деятельность в соответствии с учредительными документами	Электронная копия	Электронная копия	13-20
5	Сведения об участии физического лица в юридических лицах, филиалах и представительствах	№ запроса 10100004468 5526 от 27.03.2024г.,	Дает право на осуществление физической деятельности в других юридических лицах: ТОО «Дос-Фармация»	Электронная копия	Электронная копия	21-28
6	Устав ТОО «Дос-Фармация»	20074001851 4 от 20.03.2023г	Устав товарищества с ограниченной ответственностью субъекта малого предпринимательства	Единственный участник товарищества Орынбасар Д. О	копия	29-48
7	Талон	№КЗ261УСА0 0029595 от 16.01.2024г	О приеме уведомления о начале осуществления определенного действия - Уведомления об оптовой реализации медицинских изделий	Электронная копия	Электронная копия	49-54
8	Талон	№КЗ251УВС0 0040332 от 15.01.2024г	О приеме уведомления о начале осуществления определенного действия - Уведомления об розничной реализации медицинских изделий	Электронная копия	Электронная копия	55-60
9	Талон	КЗ12УWR00 058255 от 16.01.2024г	О приеме уведомления о начале осуществления деятельности по Уведомление о начале и прекращении деятельности (эксплуатации) объекта незначительной эпидемиологической значимости	Электронная копия	Электронная копия	61-68
10	Лицензия	№20013640 от 17.09.2020г	Лицензия на занятие Фармацевтической деятельностью ТОО «Дос-Фармация»	Электронная копия	Руководитель Сыдыманов Е. Ж.	69-74
11	Решение единственного участника Товарищества с	№ 1 от 17.03.2023г	Решение	Единственный участник	Копия заверенные	75-76

12	ограниченной ответственностью «Дос-Фармация»			товарищества Орынбасар Д. О.	печатью	
12	Решение единственного участника Товарищества ограниченной ответственностью «Дос-Фармация»	№ 2 от 17.03.2023г.	Решение	Единственный участник товарищества Орынбасар Д. О.	Копия заверенные печатью	77-78
13	Решение единственного участника Товарищества с ограниченной ответственностью «Дос-Фармация»	№ 3 от 17.03.2023г.	Решение	Единственный участник товарищества Орынбасар Д. О.	Копия заверенные печатью	79-80
14	Приказ	№1 от 17.03.2023 года	О вступлении в должность директора ТОО «Дос-Фармация»	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	Копия заверенные печатью	81-82
15	Выписка о текущем составе участников или акционеров потенциального поставщика	Без номера от 27.03.2024г ВИН: 200740018514	Выписка о текущем составе участников или акционеров потенциального поставщика, влияющих на принятие решений исполнительным органом ТОО «Дос-Фармация»	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	83-84
16	Договор	№18 от 01.01.2024г	О аренде помещений(строений)	Арендатор Орынбасар Дулат Орынбасарулы	Копия заверенные печатью	85-114
17	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию на 27.03.2024г, ун.номер 101000044689213	ун.номер 101000044689213 от 27.03.2024г	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности,учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию на 27.03.2024г	Сформирован электронным правительством РК Егев.Кз	электронная версия	115-128
18	Ценовые предложения по	Без номера от	Предлагаемая цена на	Директор	оригинал	129-130

	лоту № 215 «Линза» по приложению 2	27.03.2024г.	оборудование потенциального поставщика ТОО «Дос-Фармация» по лоту №215 «Линза»	ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О			
19	Письмо гарантии	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» Перечень гарантий	Директор ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	131-136	
20	Письмо об отсутствии аффилированности	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» об отсутствии аффилированности.	Директор ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	137-138	
21	Письмо о правоспособности	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» гражданской правоспособности	Директор ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	139-140	
22	Письмо подтверждение	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» подтверждения о малом предпринимательстве	Директор ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	141-142	
23	Письмо о наличии ресурсов	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» наличия необходимых финансовых, материальных и трудовых ресурсов	Директор ТОО «Дос- Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	143-144	
24	Письмо о платёжеспособности	Исх №14 от 27.03.2024г	ТОО «Дос-Фармация» платёжеспособности	Директор ТОО «Дос- Фармация»	оригинал	145-146	

				Орынбасар Д.О		
25	Перечень и объемы закупляемой медицинской техники по приложению 1	Без номера и без даты	Перечень по закупку медицинской техники	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	147-148

Техническая часть тендерной заявки:

1.	Техническая спецификация по лоту № 215 «Линза»	Без номера и без даты	Описание и требуемые технические, качественные и эксплуатационные характеристики по лоту №215 «Линза»	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	1-11
2.	Регистрационное удостоверение с приложением	№РК-МТ-5№009965 №NN009177 от 30.06.2027г.	Регистрационное удостоверение на ИМН Линза интраокулярная асферическая с улучшенной оптикой Актеос Адари АО	Ф.И.О. руководителя государственного органа Ордабекова Жанар Капешовна	Копия	12-17
3	Регистрационное удостоверение с приложением	№РК-ИМН-5№010472 №NN010607 от 21.09.2017г.	Регистрационное удостоверение на ИМН Инструмент хирургический офтальмологический для имплантации интраокулярных линз Актеос Single Use Insetion Device	Ф.И.О. руководителя государственного органа Бюрабекова Людмила Витальевна	Копия	18-23
4	Информационное Письмо о Си	Исх№14 от 27.03.2024г.	О том что, Линза интраокулярная асферическая с улучшенной оптикой Актеос Адари АО, не относится к средствам измерений	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	оригинал	24-25

1	Платежное поручение	№ 310 от 28.03.2024г.	Гарантийное обеспечение тендерной заявки 1% на лот № 215 «Линза» 236 607,00 тенге	Директор ТОО «Дос-Фармация» Орынбасар Д.О	Электронная версия	
№	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ (указать должность и Ф.И.О (при его наличии))	Оригинал, копия, нотариально засвидетельствованная копия (указать нужное)	Номер страницы
1	Гарантийное обеспечение	№3072 от 12.03.2024	Гарантийное обеспечение	Проведено электронно	Оригинал	1

Основная часть

2	Заявка на участие в тендере	13.03.2024	Заявка на участие в тендере	Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Оригинал	3-5
3	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	№10100682547880 от 28.11.2023	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	Электронная цифровая подпись	Копия	7-8
4	Изменения и дополнения в Устав	07.02.2019	Изменения и дополнения в Устав	Директор Айтелиев А.Е. Нотариус Абдракул А.А.	Копия	9-11
5	Устав ТОО	26.12.2013	Устав ТОО	Директор Айтелиев А.Е.	Копия	13-21
6	Приказ о вступлении в должность директора	11.12.2023	Приказ о вступлении в должность директора	Директор Айтелиев А.Е.	Копия	23
7	Талон о приеме уведомления	№КЗ49УСА00027774 от 16.08.2023	Талон о приеме уведомления	Электронная цифровая подпись	Копия	25

8	Уведомление о начале или прекращении деятельности по оптовой реализации медицинских изделий	№КЗ49УСА00027774 от 16.08.2023	Уведомление о начале или прекращении деятельности по оптовой реализации медицинских изделий	Электронная цифровая подпись	Копия	27-28
9	Информационное письмо о соответствии условиям	13.03.2024	Информационное письмо о соответствии условиям	Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Оригинал	29
10	Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов	по состоянию на 12.03.2024	Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов	Электронная цифровая подпись	Копия	31-35
11	Ценовое предложение	13.03.2024	Ценовое предложение	Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Оригинал	37-63
12	Доверенность на право подписи (Нурланова А.Н.)	№73/23 от 28.11.2023	Доверенность на право подписи (Нурланова А.Н.)	Директор Айтегиев А.Е. Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Копия	65
Техническая часть						
13	Техническая спецификация	-	Техническая спецификация	Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Оригинал	3-7
14	Гарантийное письмо о соблюдении требований к поставляемым товарам	13.03.2024	Гарантийное письмо о соблюдении требований к поставляемым товарам	Менеджер по сопровождению тендеров Нурланова А.Н.	Оригинал	9
15	Регистрационное удостоверение	РК-МИ (ИМН) - №020501	Регистрационное удостоверение	Руководитель государственного органа Байсеркин Б.С.	Копия	11-35
№	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ	Оригинал, копия, нотариально засвидетельствованная	Стр.

1	Платежное поручение	№ 102 от 19.03.2024 г.	Гарантийное обеспечение тендерной заявки	Директор ТОО «Эль-Фарм» Касимовская Е.Е.	Оригинал	-			
		Основная	часть						
11	Заявка на участие в тендере	№10/24 от 19.03.2024г	Заявка на участие в тендере	Директор ТОО «Эль-Фарм» Касимовская Е.Е.	Оригинал	1-4			
32	Справка о государственной перерегистрации юридического лица	№10100685987126 от 08.01.2024 г.	О государственной перерегистрации юридического лица	Электронно-цифровая подпись Департамента	Электронная копия	5-8			
43	Устав ТОО «Эль-фарм»	6/н от 28.05.2013	Устав ТОО «Эль-фарм»	Участник Касимовская Елена Евгеньевна	Копия	9-28			
64	Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности или определенных действий	№ КЗ80УСА00029447 от 08.01.2024г.	О начале или прекращении осуществления деятельности или определенных действий	Электронно-цифровая подпись Департамента	Электронная копия	29-34			
75	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственной доходов, по состоянию на 28 марта 2024 г.	Код Док-та 240328ТДР01916 от 28.03.2024г	Сведения об отсутствии (наличии) задолженности	Подпись сервера	Электронная копия	35-42			
16	Таблица цен	6/н от 19.03.2024 г.	Таблица цен потенциального поставщика Краткое описание лотов	Директор Касимовская Е.Е.	Оригинал	43-74			
17	Платежное поручение	№ 102 от 19.03.2024 г.	Гарантийное обеспечение тендерной заявки	Директор Касимовская Е.Е.	оригинал	75-76			
8	Письмо гарантия	№ 11/24 от 19.03.2024 г.	Письмо, подтверждающее соответствие потенциального поставщика квалификационным требованиям	Директор Касимовская Е.Е.	оригинал	77-78			



		Техническая	часть			
1	Техническая спецификация	№ 12/24 от 19.03.2024 г.	Техническая спецификация с указанием точных технических характеристик	Директор ТОО «Эль-Фарм» Касимовская Е.Е.	Оригинал	1-8
2	Регистрационное удостоверение РК-ИМН-5№008560  Регистрационное удостоверение РК-ИМН-5№005519  Регистрационное удостоверение РК-ИМН-5№000603	от 07.12.2016г.  Бессрочно  от 09.04.2019г.  Бессрочно	Государственная регистрация	Руководитель государственного органа	Копия	9-24
3	Доверенность от производителя	б/н от 10.12.2023 г	Доверенность от производителя	Генеральный директор Щербаков В.Д.	Копия	25-26
4	Письмо разъяснение по вопросу обследования складских помещений	№ 25-26-3-02-12/0278 от 01.02.2021г.	Разъяснение по вопросу обследования складских помещений	И.о. руководителя М.Мухамедяров	Копия	27-28
5	Письмо гарантии	№ 13/24 от 19.03.2024 г.	Письмо о гарантии о выполнении соответствующих требований к товарам	Директор ТОО «Эль-Фарм» Касимовская Е.Е.	Оригинал	29-32

№ п/п	Наименование документа	Дата и номер	Краткое содержание	Кем подписан документ (указать должность и Ф.И.О)	Оригинал, копия, нотариально засвидетельствованная копия (указать нужное)	Номер страницы
<i>Основная часть мендерной заявки:</i>						
	Заявка на участие в тендере ТОО «Арех Со»	28.03.2024г	Заявка на участие в тендере	Директором ТОО "АРЕХ Со" Тулегуевым Ж.С.	Оригинал	1-12
	Справка	№101000044356440 26.03.2024г	Справка о государственной регистрации	Электронная подпись	Электронная копия	13-14
	Устав ТОО "АРЕХ Со"	Утвержден 08.10.2020г	Устав ТОО "АРЕХ Со"	Участник Хиловский Андрей Васильевич	Копия	15-28
	Решение участника	08.10.2020г	Решение участника о назначении директора	Участником Хиловским А.В.	Копия	29-30
	Приказ о назначении директора	Приказ №9 от 08.10.2020г	Приказ о назначении директора	Директором Тулегуевым Ж.С.	Копия	31-32
	Талон	KZ32USCA00015761 от 13.10.2020г	Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности	Электронная подпись	Электронная копия	33-36
	Талон	KZ52USCS00022369 от 13.10.2020г	Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности	Электронная подпись	Электронная копия	37-40
	Сведения из налоговой	№101000044357424 от 26.03.2024г	Об отсутствии (наличии) налоговой задолженности по обязательным пенсионным взносам, социальным отчислениям по Республике Казахстан	Электронная подпись сервера	Электронная копия	41-54
	Ценовые предложения	28.03.2024г	Ценовые предложения	Директором ТОО "АРЕХ Со" Тулегуевым Ж.С.	Оригинал	55-422
	Письмо	28.03.2024г	Письмо о соответствии квалификационным требованиям	Директором ТОО "АРЕХ Со" Тулегуевым Ж.С.	Оригинал	423-424
<i>Техническая часть мендерной заявки (применяется отдельно):</i>						
	Техническая спецификация	28.03.2024г	Техническая спецификация	Директором ТОО "АРЕХ Со"	Оригинал	1-94

				Тупелевым Ж.С.		
1	Письмо	28.03.2024г.	Письмо о соответствии товара, требований Правил и ТД	Директором ТОО "АРЕХ СО" Тупелевым Ж.С.	Оригинал	95-98
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№009499	Регистрационное удостоверение на «Стержни и блокирующие винты для интрамедуллярного остеосинтеза»	ЭЦП Бюрабековой Д.В.	Электронная копия	99-126
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№009500	Регистрационное удостоверение на «Блокнужные пластины и винты системы СНР»	ЭЦП Кашкымбаевой Д.Р.	Электронная копия	127-278
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№022280	Регистрационное удостоверение на «Блокнужные пластины и винты системы СНР»	ЭЦП Ахметгяязовой Д.М.	Электронная копия	279-298
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№022373	Регистрационное удостоверение на «Пластины для остеосинтеза»	ЭЦП Байсеркина Б.С.	Электронная копия	299-322
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№012319	Регистрационное удостоверение на «Винты для остеосинтеза»	ЭЦП Байсеркина Б.С.	Электронная копия	323-336
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№012323	Регистрационное удостоверение на «Инструменты для остеосинтеза»	ЭЦП Байсеркина Б.С.	Электронная копия	337-468
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№012320	Регистрационное удостоверение на «Имплантаты для остеосинтеза»	ЭЦП Байсеркина Б.С.	Электронная копия	469-482
0	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№012321	Регистрационное удостоверение на «Пластины для остеосинтеза»	ЭЦП Байсеркина Б.С.	Электронная копия	483-538
1	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№009501	Регистрационное удостоверение на «Комплект для чрескостного остеосинтеза по Г.А. Илизарову, ФГУП	ЭЦП Бюрабековой Д.В.	Электронная копия	539-652

			"Опытный завод Российского научного центра "Восстановительная травматология и ортопедия" им. академика Г.А. Илизарова"		
2	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№014471	Регистрационное удостоверение на «Система внешней фиксации WGI IV (5мм; 8мм)»	ЭЦП Байсеркина В.С.	Электронная копия 653-664
3	Регистрационное удостоверение	РК-ИМН-5№000603	Регистрационное удостоверение на «Набор винтов и пластин титановых для остеосинтеза переломов трубчатых костей и инструментов для их установки НОИтк-01 в комплекте»	ЭЦП Ахметиязовой Л.М.	Электронная копия 665-676
	Гарантийное обеспечение тендерной заявки	№569 от 28.03.2024г	Платежное поручение	АТФ АО «Банк ЦентрКредит», Директором ТОО «Арех Со» Тупеевым Ж.С.	Оригинал

**Председатель тендерной комиссии**

Абенова А.Т.

Заместителя директора  
по лечебной работе

**Заместитель председателя тендерной  
комиссии**

Кусаинова Ф.С.

Заместитель директора  
по финансово-  
экономическим вопросам

**Члены тендерной комиссии**

1 Маппаждаров  
М.С.

Заместитель директора  
по хирургии

2 Калменова З.К.

Руководитель  
юридического отдела

3 Хасиева А.Ю.

Заведующая аптекой

**Секретарь тендерной комиссии**  
Берденова Ж.А.

Специалист отдела  
государственных закупок