

Приложение 4 к правилам организации и проведения закупок лекарственных средств, медицинских изделий 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

Объявление № 12

о закупке способом запроса ценовых предложений медицинского изделия лекарственных средств и т. д. на 2024 год

г. Атырау
17.05.2024 г.

КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» Управления здравоохранения Атырауской области, г. Атырау, ул. Курмангазы, 9А. объявляет о проведении закупки способом запроса ценовых предложений на 2024 год в соответствии с Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 Об утверждении правил организации и проведения закупок лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг.

Перечень лекарственных средств и медицинских изделий

№ лота	Наименование	Кр. описание	Ед. изм.	Общее кол-во	Цена объявл.	Общая сумма	График поставок
1	Спицы для компрессионно-дистракционного остеосинтеза СКДО-МТ-Казань, исполнение перо, без упора d 1,8 mm и длиной, L 400mm	Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы d 1,8 мм, длина 400 мм. Материал-нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т. Спицы гладкие, должны иметь перовидную форму режущей части. Хвостовик спиц. обладает следующими параметрами: длина не менее 400 мм, ширина не более 1,8 (2,0) мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0,2 мкм. Спица должна иметь поверхность, обработанную анодно-плазменным методом. Должны сохранять немагнитные свойства (относительная магнитная проницаемость $\mu_r = 1,01$) на протяжении всего срока эксплуатации. Радиус притупления рабочей части спиц 0,03 мм. Спица выдерживает усилия на разрыв (предел прочности) 130 кгс/мм ² . Должны быть упакованы в индивидуальную картонную упаковку с указанием	шт	100	1950	195 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		наименования изделия, логотипом и адресом изготовителя.					
2	Стержень эластичный Диаметр 2,5 мм Длина 440 мм	Стержень (эластичный) – Стержень фиксатора должен быть изготовлен из титанового сплава марки ВТ-6 разрешенного к применению в имплантологии. Диаметр стержня фиксатора 2,5 мм. Длина стержня 440 мм. Для облегчения введения стержня фиксатора в канал длинной трубчатой кости один из концов стержня должен иметь клиновидную форму и быть загнут под углом 45°. Каждый стержень фиксатора должен комплектоваться заглушкой, которая одевается на прямой конец стержня фиксатора, после его установки в длинную трубчатую кость пациента. Заглушка так же изготавливается из титанового сплава марки ВТ-6, разрешенного к применению в имплантологии. Заглушка должна быть выполнена в виде колпачка и иметь внутренний диаметр позволяющий установить заглушку на стержень. Так же заглушка должна иметь резьбу для фиксации в кости Ø 2,5 мм. Длина заглушки от 15 до 30 мм в зависимости от диаметра применяемого стержня. В комплектацию на одну операцию должно входить два стержня фиксатора с заглушками. Стержень фиксатора должен быть укомплектован необходимым и достаточным монтажным инструментом, обеспечивающим надежную установку стержня и удаления его в последующем. По заявке заказчика может быть с покрытием на основе оксида титана, с покрытием на основе оксида тантала, с антибактериальным покрытием, с покрытием на основе оксида титана и антибактериальным	шт	12	34 000	408 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
3	Стержень эластичный Диаметр 3 мм Длина 440 мм	Стержень (эластичный) – Стержень фиксатора должен быть изготовлен из титанового сплава марки ВТ-6 разрешенного к применению в имплантологии. Диаметр стержня фиксатора 3 мм. Длина стержня 440 мм. Для облегчения введения стержня фиксатора в канал длинной трубчатой кости один из концов стержня должен иметь клиновидную форму и быть загнут под углом 45°. Каждый стержень фиксатора должен комплектоваться заглушкой, которая одевается на прямой конец стержня фиксатора, после его установки в длинную трубчатую кость пациента. Заглушка так же изготавливается из титанового сплава марки ВТ-6, разрешенного к применению в имплантологии. Заглушка должна быть выполнена в виде колпачка и иметь внутренний диаметр позволяющий установить заглушку на стержень. Так же заглушка должна иметь резьбу для фиксации в кости Ø 2,5 мм. Длина заглушки от 15 до 30 мм в зависимости от диаметра применяемого стержня. В комплектацию на одну операцию должно входить два стержня фиксатора с заглушками. Стержень фиксатора должен быть укомплектован необходимым и достаточным монтажным инструментом, обеспечивающим надежную установку стержня и удаления его в последующем. По заявке заказчика может быть с покрытием на основе оксида титана, с покрытием на основе оксида тантала, с	шт	12	34 000	408 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		антибактериальным покрытием, с покрытием на основе оксида титана и антибактериальным.					
4	Стержень эластичный Диаметр 3,5 мм Длина 440 мм	Стержень (эластичный) – Стержень фиксатора должен быть изготовлен из титанового сплава марки ВТ-6 разрешенного к применению в имплантологии. Диаметр стержня фиксатора 3,5 мм. Длина стержня 440 мм. Для облегчения введения стержня фиксатора в канал длинной трубчатой кости один из концов стержня должен иметь клиновидную форму и быть загнут под углом 45°. Каждый стержень фиксатора должен комплектоваться заглушкой, которая одевается на прямой конец стержня фиксатора, после его установки в длинную трубчатую кость пациента. Заглушка так же изготавливается из титанового сплава марки ВТ-6, разрешенного к применению в имплантологии. Заглушка должна быть выполнена в виде колпачка и иметь внутренний диаметр позволяющий установить заглушку на стержень. Так же заглушка должна иметь резьбу для фиксации в кости Ø 2,5 мм. Длина заглушки от 15 до 30 мм в зависимости от диаметра применяемого стержня. В комплектацию на одну операцию должно входить два стержня фиксатора с заглушками. Стержень фиксатора должен быть укомплектован необходимым и достаточным монтажным инструментом, обеспечивающим надежную установку стержня и удаление его в последующем. По заявке заказчика может быть с покрытием на основе оксида титана, с покрытием на основе оксида тантала, с антибактериальным покрытием, с покрытием на основе оксида титана и антибактериальным.	шт	12	34 000	408 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
5	Маленькая пластина локтя и лучевой кости Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	Количество отверстий 5, 6 длина 74, 86 мм. Маленькая пластина локтя и лучевой кости изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев	шт	6	53 000	318 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>					
6	<p>Ключичная пластина с крючком Используется с кортикальными винтами 3,5 мм и губчатыми винтами 4,0 мм</p>	<p>Количество отверстий 6 длина 84 мм. Ключичная пластина с крючком изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	44 000	88 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
7	<p>Проксимальная плечевая пластина (I) Используется с кортикальными винтами 3,5 мм и губчатыми винтами 4,0 мм</p>	<p>Количество отверстий 6 длина 112 мм. Проксимальная плечевая пластина (I) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта</p>	шт	2	34 000	68 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>					
8	<p>Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм, кортикальными винтами 4,5 мм и губчатыми винтами 6,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 6 длина 142 мм. Большеберцовая проксимальная медиальная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм</p>	шт	2	53 000	106 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>					
9	<p>Т-образные пластины (II) Используется с кортикальными винтами 2,0 мм</p>	<p>Количество отверстий 4 длина 31 мм. Т-образные пластины (II) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	25 000	50 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
10	<p>L-образная пластина (II) Используется с кортикальными винтами 2,0 мм</p>	<p>Количество отверстий 4 длина 31 мм. L-образная пластина (II) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного</p>	шт	4	25 000	100 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>					
11	<p>У-образная пластина (I)</p> <p>Используется с кортикальными винтами 2,0 мм</p>	<p>Количество отверстий 5 длина 36 мм. У-образная пластина (I) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	25 000	50 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

12	<p>Ключичная пластина с расширением LCP</p> <p>Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм и кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 5 длина 94 мм. Ключичная пластина с расширением LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. 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. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>	шт	4	63 000	252 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
13	<p>Пластина реконструкционная компрессионная 4,5/5,0(II)</p> <p>Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм и кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 5 длина 94 мм. Пластина реконструкционная компрессионная 4,5/5,0(II) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин</p>	шт	3	70 200	210 600	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя					
14	<p>Пластина реконструкционная компрессионная 3,5 (III)</p> <p>Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм и кортикальными винтами 3,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 16 длина 229 мм. Пластина реконструкционная компрессионная 3,5 (III) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>	шт	3	71 000	213 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
15	Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP	Количество отверстий 12 длина 230 мм. Дистальная медиальная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий,	шт	2	70 000	140 000	В течение 15 рабочих дней по

	Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	<p>чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. 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. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>					заявке заказчика
16	<p>Дистальная бедренная пластина LCP</p> <p>Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм</p>	<p>Количество отверстий 5, 6, 7 длина 160, 180, 200 мм. Дистальная бедренная пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность</p>	шт	2	69 000	138 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.					
17	Узкая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	Количество отверстий 10 длина 214 мм. Узкая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 4,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	2	56 000	112 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
18	2.7мм Винт компрессионный	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 14 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для	шт	20	4 200	84 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.					
19	3.5мм Винт компрессионный	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	20	4 500	90 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
20	3.5 мм Винт Компрессионный	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	20	6 900	138 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
21	5.0 мм Винт компрессионный	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 по 900 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	10	9 000	90 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
22	Кортикальный винт 3,5 мм	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 по 50 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	20	4 500	90 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
23	Кортикальный винт 4,5 мм	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело	шт	20	4 500	90 000	В течение 15 рабочих дней по

		винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 14 по 90 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.					заявке заказчика
24	Кортикальный винт 2,0 мм	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,0 мм, длиной 6 по 20 мм с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя	шт	20	4 500	90 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
25	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11, 12х270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие 14°, 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	шт	8	116 850	934 800	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>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.</p>					
26	<p>Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм</p>	<p>Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=260мм, 280мм, 300мм, 320 мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм. 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. Диаметр шейки на дистальной поверхности 2800мм. На поверхности дистальной части 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 реконструктивном метода введения. В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположены 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, расположены 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</p>	шт	8	117 568	940 544	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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>					
27	Винт слепой M8-0	<p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта M8x1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт кантованный, диаметр кантованного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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	8	11 685	93 480	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
28	Винт слепой M10x1-0	<p>Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта M10x1-0 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт</p>	шт	8	11 685	93 480	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		<p>каноюлированный, диаметр каноюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>					
29	Винт компрессионный М8х1.25	<p>Винт компрессионный должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.</p>	шт	4	8 713	34 852	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
30	Винт компрессионный М10х1	<p>Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: бедренный компрессионный винт М10х1. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное</p>	шт	4	8 713	34 852	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
31	Блокирующий набор /70-85;/ /80-95;/ /90-105/	<p>Блокирующий набор /70-85;/ /80-95;/ /90-105/ используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех</p>	шт	2	37 823	75 646	В течение 15 рабочих дней по

		компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 70-85мм, 80-95мм, 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.					заявке заказчика
32	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 длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм 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 3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C 0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт	100	6 501	130 100	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
33	Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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	20	6 529	130 580	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

		Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.					
34	Винт дистальный 5.0 L-20, 22, 24, 26, 28, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5.0 мм, длина винтов 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	10	5 945	59 450	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
35	Сверло интрамедулярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0 (Hudson)	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 6.0мм; 7.0мм; 8.0мм; 9.0мм; 10.0мм; 11.0мм; 12.0мм; 13.0мм; 14.0мм; (Hudson). Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная 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	5	224 747	1 123 735	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
36	Лезвия для пилы; Диаметр 50,0 мм	Лезвие для пилы De Soutter Medical Limited: Диаметр 50,0 мм., толщина лезвия 1.5 мм.	шт	3	32 000	96 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
37	Стержень	Ø 2,5 мм. L=440	шт	20	29 000	580 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
38	Стержень	Ø 3,0 мм. L=440	шт	20	29 000	580 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

39	Стержень	Ø 3,5 мм. L=440	шт	20	29 000	580 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
40	Стержень	Ø 4,0 мм. L=440	шт	10	29 000	290 000	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
41	Пневмоманжета двойная для детей размером 50x11 см.	Пневмоманжета двойная для детей размером 50x11 см. - Пневмоманжета предназначена для остановки кровотечения в оперируемых конечностях и создания бескровного операционного поля. Внешним источником питания, подающий сжатый воздух или азот, может быть блок контроля турникетов или ручной насос (сжатый воздух). Пневмоманжета изготовлен из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещена латексная груша с выходящим из неё питательным пневмопроводом. Конец пневмопровода имеет быстросоединительную муфту, которая предназначена для соединения турникета с блоком контроля или насосом. Для получения большей жёсткости, пневмоманжета укреплена силиконовым вкладышем. На внутренней стороне пневмоманжеты пришиты специальные липучки, которые в соединении с нашитыми лентами предотвращают ослабление наложенной пневмоманжеты. Длина пневмоманжеты 50см, ширина 11см.	шт	1	138 375	138 375	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
42	Насос ручной с манометром	Насос - Насос предназначен для подачи сжатого воздуха в турникеты, применяемые для контроля кровотока в конечностях, чтобы произвести бескровное хирургическое поле. Насос является автономным устройством, работающим без электропитания и сжатого медицинского воздуха из центральных сетей медицинских газов. Давление на выходе 0÷750мм рт.ст., размер (В/Ш/Г) 39см x 6,5см x 3,5см, вес - 0,5кг, насос состоит из: манометра, ручки перепускного клапана, рукоятки с поршнем нагнетающей воздух, пневматического спирального шланга насоса, к которому крепятся турникеты.	шт	1	519 336	519 336	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
43	Распатор Wagner 14x200мм	Распатор 14x200 мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 150мм, диаметром 20мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная, ширина 14мм, плоская, с закруглённым носовой частью радиусом R10мм. Рабочая часть изогнута по радиусу R=180мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Рукоятка пластиковая, чёрного цвета.	шт	1	101 136	101 136	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика
44	Плоскогубцы для проволоки с широкими губками 180мм	Плоскогубцы для проволоки с широкими губками 180мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 120мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 78° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности два рычагов расположены выемки под пальцы.	шт	1	256 066	256 066	В течение 15 рабочих дней по заявке заказчика

