**ПРОТОКОЛ от 05.02.2020г**

**КГП на ПХВ «Городская больница скорой неотложной помощи» Управления общественного здоровья г. Алматы по закупу медицинских изделий «способом из одного источника до подведения итогов тендера»**

**г.Алматы 05 февраля 2020 года**

### КГП на ПХВ «Городская больница скорой неотложной помощи» Управления общественного здоровья г.Алматы, БИН 081140005605, расположенное по адресу: г. Алматы, ул. Казыбек би 96, в лице главного врача Бейсенбекова Саги Зульфухаровича действующего на основании устава в соответствии с пп. 4) п.116 главы 11 Правил об организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг (утвержденных постановлением Правительства Рес­­пуб­лики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729) «Когда имеется потребность в осуществлении закупа товаров, фармацевтических услуг на период до подведения итогов тендера заказчиком, организатором закупок или единым дистрибьютором», осуществляет закуп способом из одного источника следующих медицинских изделий:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ Лота** | **Наименование** | **Технические характеристики** | **Ед.изм** | **Кол-во** |  **Цена**  |  **Сумма**  |
| **1** | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза.Ножка эндопротеза: формы ножек – безворотничковая, классическая клиновидная, c двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких- либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеоинтеграция. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe.Офсет ножки должен изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки с 127º в стандартном варианте и на 132º в латерализованном. Покрытие ножки - плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной в 50 µm циркулярно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксиапатитового покрытия. Конус ножки: 11.3/12.36, 5.40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шеечный угол, всего не менее 16. Офсет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Диапазон офсета (в мм): От 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у латерализованной. Диапазон длин ножек в (мм): от 110 до 145. Шаг у первых 8 размеров 10 мм. Варианты длины шейки в (мм): 30, 35, 37, 40. Возможность использования с керамическими головками. Резьбовое отверстие с противоротационным углублением, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления импактора. | шт | 20 |  221 655  |  4 433 100  |
| **2** | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полировки с/без высокоэнергетической обработкой азотом для снижения коэффициента трения и повышения «смачиваемости» поверхности. Диапазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, + 10 для головок 36 мм). | шт | 20 |  64 050  |  1 281 000  |
| **3** | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Чашка эндопротеза: формы чашек – полусферическая, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1.8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, спонгиозными винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V) Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторным (кластерным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределённые 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки: плазменное напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической обойме. Чашка не должна иметь металлического стопорного кольца. | шт | 20 |  105 870  |  2 117 400  |
| **4** | Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Вкладыш чашки эндопротеза: фиксация вкладышей: полиэтиленовых – зацепление циркулярного пояска с желобком в чашке; металлических и керамических в металлической обойме – посадка на конус. Деротационная система вкладышей: полиэтиленовых – зацепление за не менее чем 12 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металлических и керамических в металлической обойме – конусная посадка; зацепление за, не менее чем, 4 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца обоймы вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравысокомолекулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма излучением в азоте либо сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства троекратно подвергнутый воздействию гамма излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад) и нагреванию до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Кодировка размеров чашек и вкладышей: альфа-код. Диапазоны размеров чашек (ø в мм): От 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты дизайна полиэтиленовых вкладышей: стандартный, с козырьком; эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0º, 10º. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашка 44-74 мм. Длина 6,5 мм винтов: 16 мм, 20 мм, далее до 60 мм с шагом 5 мм Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. | шт | 20 |  64 890  |  1 297 800  |
| **5** | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного | Ножка эндопротеза: форма ножки: клиновидная, безворотничковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножки: неоржавляющийся металлический сплав высокой твёрдости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA) Поверхность ножки: высокополированная. Шеечно – диафизарный угол: 125º. Количество вариантов офсетов ножки: не менее 5. Варианты размеров офсетов ножки: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножки для ревизии. Количество вариантов посадочных конусов ножки: не менее 2. Варианты посадочных конусов ножки: V-40 и BG. Максимальная длина ножки: не менее 260 мм. Головка эндопротеза: наличие головок в линейке с посадочными конусами: Морзе и V-40. Объём движений с внутренней головкой 28 мм: 84º. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5º 38´ 11´´ (V-40).  | шт | 10 |  98 860  |  988 600  |
| **6** | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации | Головка эндопротеза: наличие головок в линейке с посадочными конусами: Морзе и V-40. Объём движений с внутренней головкой 28 мм: 84º. Наличие адаптера посадочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5º 38´ 11´´ (V-40).  | шт | 10 |  66 045  |  660 450  |
| **7** | Биполярная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации | Универсальная биполярная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности. Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм.С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроенный механизм вальгизации под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: За счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг. Снятие головки без специального съемника должно требовать воздействия массы не менее 90 кгТребования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. | шт | 10 |  73 920  |  739 200  |
| **8** | Бедренная ножка | Первичные до 12 типоразмеров. Стандартные, укороченные. Покрытия: гидроксиапатитовое (ГА), ГА+ титановое напыление (Ti), пескоструйное (ПО). С воротником и без. Первичная цементная – из нержавеющей стали ISO5832-9 (НС). Шеечный угол 128 и 135. Длина с ГА стандартной 110-190 мм, Латерализованной 130-190 мм. Длина укороченной 95-142 мм. Длина ножки с Ti +Га 110-170/120-170 мм; с ПО 115 -190 мм; цементной 120-160/ 155 мм. Длина шейки с 10 по 20 размер неизменна, с 7 по 9 на 3.5 мм короче. Ревизионные, бесцементные покрытие Ti + ГА. С дистальным блокированием (210-320 мм) и с дистальной прорезью (200-240 мм). 6 типоразмеров. Конус 12/14.  | шт | 10 |  197 035  |  1 970 350  |
| **9** | Бедренная головка из нерж. стали 28 мм | Головка эндопротеза: конус 12/14, Из нержавеющей стали. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8.  | шт | 10 |  40 965  |  409 650  |
| **10** | Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал: кованый кобальтохромовый сплав. Форма анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в диапазоне от 10 до 110 либо от 0 до 95 либо от -15 до 75 градусов. На внутренней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки высотой до 15.5 мм и максимальным диаметром 7 мм либо места для крепления модульных ножек. 6-9 типоразмеров для правого и левого компонентов. Сочетаемость с большеберцовым вкладышем ± 1 размер. Сочетаемость с компонентом надколенника не ограничена. Тип фиксации- цементная. Особенность компонента с дополнительной стабилизацией и степенью связанности: обработка несущей поверхности - высокая степень полировки с высокоэнергетической бомбардировкой азотом; обработка внутренней поверхности - вафельная макротекстура глубиной 0,75 мм; допустимая наружновнутренняя ротация ±100; запас наружновнутреннего смещения: до ± 2.5 мм; толщина фланцев: передний - 8 мм. 6 стандартных размеров: переднезадние размеры по наружному мыщелку 54 до 76 мм, наружновнутренний от 56 до 81 мм, внутренние переднезадние размеры от 35 до 58, толщина переднего фланца 8 мм, толщина заднего фланца 8 мм. Ширина короба 17-21 мм. Высота короба 20-25 мм. Ширина мыщелков 20-30 мм. Высота основания ножки 42-48 мм. По внутренней поверхности резьбовые отверстия для фиксации задних и дистальных опорных блоков (аугментов).  | шт | 30 |  210 920  |  6 327 600  |
| **11** | Большеберцовый компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал: кованый кобальтохромовый сплав. Форма: универсальный для правого и левого суставов. Ножка имеет килевидную форму со ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6-8 типоразмеров. Толщина: до 3,3 мм. В компоненте с возможностью фиксации аугментов и удлинителя ножки имеются 4 отверстия под фиксационные винты и отверстие в ножке для удлинителя ножки. | шт | 30 |  127 670  |  3 830 100  |
| **12** | Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Особенности производства полиэтилена: троекратно подвергнут воздействию гамма-излучения в дозе 30 кГр (3 мрад) с последующим нагреванием до 130 градусов по Цельсию (ниже температуры плавления полиэтилена). Фиксирующая проволока из кобальтохромового сплава. Форма 4 варианта: CR для случаев с функционирующей задней крестообразной связкой и CS с мыщелковой стабилизацией для случаев с ослабленной или отсутствующей задней крестообразной связкой и PS для замещения крестообразной связки. Верхняя поверхность вкладышей СR, CS, PS имеет форму сферической дуги и дизайн не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В переднем отделе артикулирующей поверхности имеется углубление по центру для снижения вероятности конфликта с надколенником. Задний край суставной поверхности вкладыша скошен. В варианте в CS увеличена высота переднего края вкладыша и межмыщелковой зоны. Вкладыши универсальны для правого и левого суставов. Особенность вкладыша типа TS: материал - высокомолекулярный полиэтилен стерилизованный гамма излучением в азоте. Стабилизирующий штифт – кобальтохромовый сплав. Встроенный наклон назад = 4°; Высота заднего стабилизатора: 23-27-29 мм; Ширина заднего стабилизатора: 16-20 мм; В передней части имеется фиксационная проволока.Количество типоразмеров: 6-8. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8 -24 мм. Механизм фиксации: защелкивание.  | шт | 30 |  89 555  |  2 686 650  |
| **13** | Рентгеноконтрастный костный цемент | Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг.Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 40 |  20 000  |  800 000  |
| **14** | Винт спонгиозный  | Винт спонгиозный Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.  | шт | 12 |  18 750  |  225 000  |
| **15** | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы, размером: 18x1.27x090 | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком длиной 11мм, диаметр наружного крепления замка 9мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала. Длина режущей кромки -18мм, толщина - 1,27 мм, глубина - 90 мм. Внутренние зубцы направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних по 4 шт. по краям канала для сбора костной крошки, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 4 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. | шт | 25 |  15 950  |  398 750  |
| **16** | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы, размером: 25x1.27x100 | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком длиной 11мм, диаметр наружного крепления замка 9мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала. Длина режущей кромки -25мм, толщина - 1,27 мм, глубина - 100 мм. Внутренние зубцы направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних по 4 шт. по краям канала для сбора костной крошки, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 4 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. | шт | 5 |  15 950  |  79 750  |
| **17** | Костный цемент для вертебропластики | Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава:-Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл.-N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл.-Гидрохинон USP- 0,75 мг.Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава:-Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%).-Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. | шт | 20 | 40 000  |  800 000  |
| **18** | Игла с конусным срезом для вертебропластики, размером 11G,13G | Игла с конусным срезом:• идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего• четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы • стандартный калибр 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см.• 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см.• цветовая маркировка мандренов и троакара | шт | 40 | 16 500  |  660 000  |
| **19** | Спица, без упора, L= 170 мм, 250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц: диаметром 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм, длиной 170 мм, 250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. 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 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 60 |  1 382  |  82 920  |
| **20** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 100 |  2 500  |  250 000  |
| **21** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 10 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 |  10 500  |  52 500  |
| **22** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 3 |  2 600  |  7 800  |
| **23** | Пластина 1/3 трубки 4отв., 5отв., 6отв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм. | Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.  | шт | 2 |  7 500  |  15 000  |
| **24** | Пластина реконструктивная прямая 6отв., 8ота., 10отв, 12отв, L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. | Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.  | шт | 10 |  38 000  |  380 000  |
| **25** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. H | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 |  12 000  |  60 000  |
| **26** | Спица Киршнера с перьевой заточкой 1.5x150, 210 мм. | Диаметр спиц 1,5 мм. Длина спиц 150 мм и 210 мм. Заточка спиц: перьевая. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 1 500 |  15 000  |
| **27** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22, 26 мм., 30 мм, 40 мм, 50 мм. | Винт длиной 22 мм, 26 мм, 30 мм, 40 мм, 50 мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного 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. 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 изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 3 000 |  9 000  |
| **28** | Винт 3.5x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 30 мм, 34 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 30 мм, 34 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% 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 | 30 |  5 015  |  150 450  |
| **29** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40 мм, 46 мм, 50 мм, 60 мм | Винт длиной 40 мм, 46 мм, 50 мм, 60 мм. 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. 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 золотого цвета. | шт | 2 | 4 000 |  8 000  |
| **30** | Винт (диаметр/длина) 5.0x36, 40, 42, 46, 48, 50, 56, 60, 65, 70, 75, 80, 85 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 36 мм, 40 мм, 42 мм, 46 мм, 48 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. 85 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 6 500 |  32 500  |
| **31** | Винт канюлированный (диаметр/длина) 7.3x70, 75, 80, 85, 100 мм | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 100 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов 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 черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 18 000 |  36 000  |
| **32** | Пластина ключичная с крючком, левая, правая, 5отв. 6отв. 7отв. H-12 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-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 выотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 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 диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под 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 изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят 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 | 1 | 54 000 |  54 000  |
| **33** | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная (левая, правая) используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся 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 отверстий 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. Дистальна 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 черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 1 | 92 000 |  92 000  |
| **34** | Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., L-120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм. | Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной 120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6, 8 и 10 для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция 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: 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 | 2 |  103 149  |  206 298  |
| **35** | Пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв., 6отв., 8отв., 10отв., 132 мм, 216 мм, 258 мм, 300 мм | Пластина для бедренной кости правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L- 132 мм, 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 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположеных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 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, 2,6,8 и 10 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 позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени 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 | 1 | 109 000 |  109 000  |
| **36** | Винт дистальный 6.5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, резьба на всей длинне 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 длинной 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 |  3 910  |  7 820  |
| **37** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт 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 длинне 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 |  12 000  |  24 000  |
| **38** | Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, резьба на ножке винта полная, длинной 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 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 длинной 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 50 |  3 030  |  151 500  |
| **39** | Винт дистальный 3,5 L- 25 - 40 мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов от 25 мм до 40 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S2,5 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 длинной 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 3 330 |  6 660  |
| **40** | Винт дистальный 5.0 L- 35 - 55 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: 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 | 8 | 2 972 |  23 776  |
| **41** | Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм. | Стержнь компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. 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 расположеных на длинне 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 длинной 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 4 | 71 000 |  284 000  |
| **42** | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцовой 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, лиаметр 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 3 | 7 000 |  21 000  |
| **43** | Винт слепой M10x1-0 | 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. Длинна винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1мм на длинне 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 3 | 7 000 |  21 000  |
| **44** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм. | Стержнь реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую формн, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. 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 и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм 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 расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. 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 длинной 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 75 000 |  150 000  |
| **45** | Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержени канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержени правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположеных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М 10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм.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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 94 000 |  470 000  |
| **46** | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв., 12отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 120 мм, 192 мм, 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 стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 12, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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 96 мм, 120 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 3 |  23 680  |  71 040  |
| **47** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости левая, правая II 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция 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 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 3 |  48 840  |  146 520  |
| **48** | 4.5 Проксимальная медиальная пластина для берцовой кости левая, правая II, 7отв., 8отв., R 129 мм, 145 мм. | Пластина для медиального 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 кнаружи и иметь Т-образное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального медиального отдела большеберцовой кости. В проксимальной части пластина должна иметь 4 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины и фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В Т-образном расширении пластина имеет 3 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 и 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диафизарной части пластины должно составлять не менее 16 мм и не более 17 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12 мм и не более 13 мм. Высота профиля в диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 129 мм и 145 мм. Пластина должна быть для правой и левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 |  40 700  |  40 700  |
| **49** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для берцовой кости, 7отв., 8отв., 9 отв., 11 отв., 13 отв. 128,5 мм, 146 мм, 181 мм, 216 мм, 251 мм. | Прямая тибиальная 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 на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 7, 8, 9, 11, 13 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих 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 симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 128,5 мм - 251 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 |  32 560  |  32 560  |
| **50** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. | Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах 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. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.  | шт | 5 |  23 680  |  118 400  |
| **51** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая IV, 5отв., 7отв., 9отв., 11отв, 13отв. (L,R) 137 мм, 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 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 кнаружи 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 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 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 5, 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 137 мм, 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 4 |  44 770  |  179 080  |
| **52** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее 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 мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 |  56 980  |  569 800  |
| **53** | Проксимальная пластина для локтевой кости левая и правая II, 4отв., 6отв, 8отв., (L,R) 86 мм, 125 мм, 151 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 отогнута кнаружи, 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 спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В 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 и 8 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 и 151 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 |  40 700  |  40 700  |
| **54** | Дистальная пластина для плечевой кости левая, правая 3отв, 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 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 кнаружи 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 стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 |  48 840  |  48 840  |
| **55** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L,R) 70 мм, 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 кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 1 |  48 840  |  48 840  |
| **56** | Дистальная пластина для бедренной кости левая, правая II, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 13 отв, 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 248 мм, 266 мм, 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 преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 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 |  52 910  |  105 820  |
| **57** | Латеральная пластина для малоберцовой кости левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв, (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 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. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция 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 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 8 |  36 630  |  293 040  |
| **58** | Пластина для ключицы левая, правая 4отв,, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 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 стволов 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 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 |  44 770  |  447 700  |
| **59** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая VII, 4отв., 5отв., 7отв., 9отв. (L,R) 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 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 кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. 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 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной от 126 мм до 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.  | шт | 1 |  52 910  |  52 910  |
| **60** | Фиксирующий винт 5.0х30мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце 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 | 90 |  4 884  |  439 560  |
| **61** | Фиксирующий винт 6.5х85мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце 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 | 2 | 6 100 |  12 200  |
| **62** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 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 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 15 |  2 072  |  31 080  |
| **63** | Фиксирующий винт 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце 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 | 250 |  2 220  |  555 000  |
| **64** | Фиксирующий винт 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 60 |  2 220  |  133 200  |
| **65** | Гвоздь для берцовой кости II, (диаметр/длина) 8.5 мм, 9 мм, 10 мм х 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, определённых видах переломов тибиального 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 сагиттальным 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 косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм 9 мм, 10 мм, длиной 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 5 |  56 980  |  284 900  |
| **66** | Фиксирующий винт (диаметр /длина) 5.0х 36 - 70 мм | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной от 36 до 70 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 30 | 4 440 |  133 200  |
| **67** | Фиксирующий винт I 4.5х30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 15 |  3 330  |  49 950  |
| **68** | Гвоздь для переломов бедра (диаметр /длина) 9.5, 10, 11, 12 мм × 200,230 мм | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень 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; 10,0; 11 и 12 мм, длина стержня 200 и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 15 | 50 320 |  754 800  |
| **69** | Стягивающий винт (длина) 90 - 115 мм  | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть от 90 до 115 мм с шагом 5 мм. | шт | 20 | 22 200 |  444 000  |
| **70** | Фиксационный 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 | 20 | 6 105 |  122 100  |
| **71** | Интерферентный винт биоабсорбирумый 7х20, 7х25, 8х25, 8х30, 9х25, 9х30, 10х25,10х30 мм. | Винтовой интерферентный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - полимолочной кислоты (PLDLLA). Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Предназначен для феморальной и тибиальной фиксации трансплантата ПКС/ЗКС. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь звездчатую форму для введения звездчатой отвертки (типTorx) на протяжении не менее 19мм для винтов длиной 20 мм, не менее 23 мм для винтов длиной 25 мм и не менее 28 мм для винтов длиной 30 мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания). Длина фиксаторов 20 мм, 25 мм и 30 мм, диаметр 7мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм. Должны поставляться в стерильной упаковке. | шт | 50 |  44 650  |  2 232 500  |
| **72** | Ножка стандартный офсет шеечно-диафизарный угол 135гр (без воротника) для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из кованого титана (TAl6 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией;  Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиаппатитовое покрытие с контролированной толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента.Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм. | шт | 10 |  214 210,00  |  2 142 100,00  |
| **73** | Головка металлическая для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка: Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм) | шт | 10 |  68 680,00  |  686 800,00  |
| **74** | Ацетабулярная чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ацетабулярный компонент (чашка): По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирательный механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спечения металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует врастанию костной ткани. Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).  | шт | 20 |  103 755,00  |  2 075 100,00  |
| **75** | Полиэтиленовый вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Вкладыш: Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм. | шт | 20 |  54 820,00  |  1 096 400,00  |
| **76** | Бедренный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапозоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмыщелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мыщелки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях | шт | 20 |  205 920,00  |  4 118 400,00  |
| **77** | Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый вкладыш Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад. | шт | 20 |  89 555,00  |  1 791 100,00  |
| **78** | Большеберцовый компонент универсальный неротационный и модульный неротационный для тотального эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый компонент материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибиального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке. | шт | 20 |  127 670,00  |  2 553 400,00  |
| **79** | Стерильный костный цемент гентамицином (40 г) | Стерильный костный цемент с ГентамициномПорошок Цемент средней вязкости с антибиотикомПолиметил метилметакрилат 65,28%Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65%Перекись бензоила 1,85%Сульфат бария 10,00%Сульфат гентамицина 4,22% Жидкость Метилметакрилат 98,00%N, N – диметил-р-толуидин <2,00%Гидрохинон 75 ppmЗатвердение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230С происходит за 85 секунд, на смешивание тратиться 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затвердения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате.Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834  | шт | 20 |  25 000,00  |  500 000,00  |
| **80** | Винт спонгиозный для чашки укрепляющей | Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм). | шт | 5 |  18 850,00  |  94 250,00  |
| **81** | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | Самосверлящий/самонарезающий винт с возможностью изменения угла атаки при фиксации пластины, диаметром 4.0 или 4.5 мм, длинной от 13 до 15 мм (по заявке конечного получателя). Троакарный кончик самосверлящего винта позволяет перфорировать кортикальный слой под различными углами. Самонарезающий винт имеет коническую резьбу с уменьшением диаметра резьбы на конце винта. Перфорация кортикального слоя обеспечивается прохождением специальным инструментом до установки винта. Головка винта низкопрофильная с шестигранным отверстием для фиксации блокирующей отвертки. Изготовлен из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | шт | 8 |  10 000,00  |  80 000,00  |
| **82** | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм)20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 9.0 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,33 до 0,61 мм. Размеры: диаметр от 4.0 до 6.5 мм с шагом 0.5 мм, далее шагом 1.0 мм до 8.5 мм, длина от 20 до 65 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта | шт | 8 |  44 418,00  |  355 344,00  |
| **83** | Винт костный с фиксированным углом для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | Винт костный с фиксированным углом для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Моноаксиальный винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке неподвижно. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 9.0 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,33 до 0,61 мм. Размеры: диаметр от 4.5 до 6.5 мм с шагом 0.5 мм, далее шагом 1.0 мм до 8.5 мм, длина от 20 до 65 мм с шагом 5 мм. Сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. | шт | 15 |  40 392,00  |  605 880,00  |
| **84** | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постаянным шагом 14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. На дорсальном конце ножки имеется шесть отверстий, соединенных с канюлей для проведения дополнительной цементной фиксации. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. | шт | 10 |  71 874,00  |  718 740,00  |
| **85** | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длиной (мм) 500 | Гладкий стержень для жесткой фиксации с шестигранным кончиком, длиной 4,75 мм, для захвата специальным инструментом и деротации. Диаметр (мм) 5.5, на проксимальном конце сужение до 5 мм для облегчения установки стержня, длина (мм) 500, с возможностью тримминга специальными кусачками и многоплоскостного моделирования. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | шт | 5 |  23 760,00  |  118 800,00  |
| **86** | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | Винт предназначен для зажима стержня в головке транспедикулярного винта. Диаметр винта 10,1 мм, резьба специальная трапециодальная несимметричная диаметром 10,1 мм, обеспечивает высокую прочность и предотвращает перекос резьбы. Срезанный профиль резьбы предотвращает разгибание плечей головки благодаря направлению сил реакции внутрь винта. Высота винта 5,5 мм, винт канюлированный. Шлиц винта выполнен под отвёртку типа TORX T30. Во избежание ошибок, соединение винта с отвёрткой возможно только с одной стороны. Зажимной винт полностью прячется в чаше головки винта. 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. Анодирование винта двумя цветами: синий цвет – шлиц, серый цвет - резьба. | шт | 30 |  20 933,00  |  627 990,00  |
| **87** | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника – один, два или три уровня фиксации. Длинной от 23 до 76 мм (по заявке конечного получателя). Пластины на один-два сегмента шагом два мм, пластины на три сегмента шагом 3 мм. Пластины имеют симметричный дизайн с попарно расположенными отверстиями для фиксирующих винтов, между которыми имеется блокирующий механизм. Конструкция встроенного блокирующего «замка» позволяет визуально контролировать запирание винтов. Ширина пластин 17 мм, профиль 2 мм. Широкие «окна» пластин позволяют сохранять хороший визуальный контроль трансплантата и подлежащих тканей. На торцевых краях пластины с обеих сторон имеются срединные выемки для облегчения центрации пластины. Изготовлены из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. | шт | 2 |  93 000,00  |  186 000,00  |
| **88** | Кейдж шейный |  Система шейных кейджей, предназначеннык для уставставки между замыкательными пластинами двух смежных позвонков для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральному спондилодезу. Могут быть имплантированны при дегенеративных заболеваниях межпозвоночных дисков, наличии ложного сустава, несостоятельном спондилодезе для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Кейджи состоят из клеток PEEK-OPTIMA (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, имеют рентренпозитивныенитриловые маркеры для интра- и постоперационного контроля. Допускается использование при многоуровневой фиксации. Размеры 14х11 мм, высота 5, 6, 7, 8 и мм, угол лордоза 4 градуса. | шт | 15 |  184 140,00  |  2 762 100,00  |
| **89** | Кейдж (поясничный) | Система межпозвоночных грудопоясничных кейджей. Состоит из кейджей, которые устанавливаются между замыкательными пластинами двух смежных позвонков тороколюмбального отдела позвоночника для оказания поддержки при проведении оперыций межтелового спондилодеза. Могут использоватся как для проведения заднего поясничного межтелового спондилодеза (PLIF) так и трансфораминального поясничного межтелового спондилодеза (TLIF). На верхней и нижней поверхностях имплантантов, примыкающих к замыкательным пластинам имеются обратнонаправленные ассиметричные зубцы, препятствующие миграции кейджа после имплантации. Двояковыпуклая геометрия имплантантов позволяет расположить их в межпозвоночном пространстве наиболее физиологичным образом. Кейдж имеет конический кончик для самодистракции. На боковых поверхностях имеется округлое окно для удобного введения аллографтов. Внутрянняя часть имеет полость шириной 6 мм для заполнения трансплантатом. На задней части расположено резьбовое отверстие глубиной 5 мм для фиксации в установочном инструменте. На расстоянии 2 мм от боковых стенок в передней части кейджа имеются рентренпозитивные нитриловые маркеры для интра- и постоперационного контроля. Кейджи выполнены из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026. Кейджи длинной 22, 26, 32, 36 мм, высотой 8, 10, 12, 14 (в зависимости о заявки конечного получателя), ширина 10 мм.Характеристики имплантатов:Возможность саморастягивания, закругленный наконечник для предотвращения травматизации нервных корешков, имплантаты выпуклой формы предназначены для соответствия анатомическим особенностям пациента и возможности подбора более точного размера, ассиметричные зубцы на поверхности уменьшают вероятность выталкивания. В средней части импланта имеется овальная полость шириной 6 мм для заполнения костным трансплантатом или биосентетическими наполнителями. В передней части имеются танталовые рентгенконтрасные маркеры. | шт | 3 |  193 050,00  |  579 150,00  |
| **90** | Круглый имплант размером 13х70 мм | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 13 мм, длиной 70 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. | шт | 1 |  110 690,00  |  110 690,00  |
| **91** | Электрод с управлением на рукоятке | Электрод с управлением на рукоятке. Электрод биполярный и состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции , коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор ионов , создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня не менее 140мм. | шт | 3 |  169 000,00  |  507 000,00  |

**Сумма, выделенная на закуп: 61 523 308 (шестьдесят один миллион пятьсот двадцать три тысячи триста восемь тенге)**

### Полное наименование потенциальных поставщиков, предоставивших свои ценовые предложения до истечения окончательного срока предоставления ценовых предложений:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование | Адрес, контактные данные | Дата и время предоставление ЦП |
| 1 | ТОО «Apex Co» | г.Алматы, ул.Огарева 4Б, 24 | 04.02.2020 время 11:40 |
| 2 | ТОО «A-37» | г.Алматы, ул.Тимирязева 42, корпус15 | 04.02.2020 время 16:30 |

1. На основании поступивших документов, по результатам и рассмотренных предложений **РЕШИЛ:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Заключить договора с** | **по лотам №** | **Наименование лота** | **на сумму**  |
| ТОО «Apex Co» | 1-71 | ИМН | 39 814 064 |
| ТОО «A-37» | 72-91 | ИМН | 21 709 244 |

**Главный врач С. Бейсенбеков**

###