#### «Утверждаю»

**Директор ГКП на ПХВ «АМКБ»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Э.Берикова**

**№66 - п от «30» января 2024 года**

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

предоставляемая организатором тендера потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере по закупу медицинских изделий на 2024 год

Тендерная документация по закупу медицинских изделий на 2024 год (далее – Тендерная документация) разработана в соответствии с требованиями Приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года №110 «Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила).

Организатором и заказчиком закупа лекарственных средств является ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница» ГУ «Управление здравоохранения Алматинской области» (далее ГКП на ПХВ «АМКБ») Юридический адрес: Алматинская обл. Илийский р-н, пос. Отеген батыра, ул. Батталханова, д. 8, Фактический адрес: 050019, г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, тел. 8 (727) 399 38 39, БИН 990 240 006 664, ИИК KZ518560000000058730 в АГФ АО Банк ЦентрКредит, БИК KCJBKZKX.

Электронный адрес интернет-ресурса, на котором размещается информация по закупу товаров, подлежащая опубликованию: [www.amkb.kz](http://www.amkb.kz).

1. **Состав тендерной документации, перечень документов, которые должны быть представлены потенциальным поставщиком в подтверждение его соответствия:**

**Квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику:**

Потенциальный поставщик не участвует в закупе, если:

1. близкие родственники, супруг (супруга), близкие родственники супруга (супруги) первых руководителей потенциального поставщика и (или) уполномоченного представителя потенциального поставщика обладают правом принимать решение о выборе поставщика либо являются представителем заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора в проводимом закупе;

      2) финансово-хозяйственная деятельность потенциального поставщика или поставщика приостановлена.

      Потенциальный поставщик, участвующий в закупе, соответствует следующим квалификационным требованиям:

1. правоспособность (для юридических лиц), гражданская дееспособность (для физических лиц, осуществляющих предпринимательскую деятельность);
2. правоспособность на осуществление соответствующей фармацевтической деятельности;
3. не аффилирован с членами и секретарем комиссии (комиссии), а также представителями заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора, которые имеют возможность прямо и (или) косвенно принимать решения и (или) оказывать влияние на принимаемые решения комиссией (комиссии);
4. отсутствие задолженности в бюджет, в том числе по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование;
5. не подлежит процедуре банкротства либо ликвидации;
6. не является участником тендера по одному лоту со своим аффилированным лицом.

      Условия настоящего пункта не применяются при осуществлении закупа у иностранных товаропроизводителей и через международные организации, учрежденные Организацией Объединенных Наций.

**К закупаемым и отпускаемым, в том числе при закупе фармацевтических услуг, лекарственным средствам и медицинским изделиям предъявляются следующие условия:**

1. наличие государственной регистрации в Республике Казахстан, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в [приказ](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2000021479#z4) Министра здравоохранения Республики Казахстан от 20 октября 2020 года № ҚР ДСМ – 142/2020 «Об утверждении перечня орфанных заболеваний и лекарственных средств для их лечения (орфанных)» (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21479), незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; при закупе медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекса.

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

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

      При этом допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;

      3) непревышение предельных цен по международному непатентованному названию и торговому наименованию (при наличии), утвержденных [Приказом 96](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2100024253#z4) и [Приказом 77](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2100023886#z4), с учетом наценки единого дистрибьютора (при закупе единым дистрибьютором), цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

      4) хранение и транспортировка в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с [приказом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2100022230#z4) Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2021 года № ҚР ДСМ-19 «Об утверждении правил хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий» (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22230);

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

1. срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет:

      не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

      не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

1. срок годности лекарственных средств и медицинских изделий, закупаемых на дату поставки поставщиком единому дистрибьютору, составляет:

      не менее шестидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее пятидесяти процентов при последующих поставках в течение финансового года;

      не менее четырнадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее двенадцати месяцев при последующих поставках в течение финансового года;

1. срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет:

      не менее тридцати процентов от срока годности, указанного на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

      не менее восьми месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

      9) срок годности вакцин на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет:

      не менее сорока процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

      не менее десяти месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

      10) менее сроков годности, указанных в подпунктах 8) и 9) настоящего пункта, для переходящих остатков лекарственных средств и медицинских изделий единого дистрибьютора, которые поставляются заказчику для использования по назначению до истечения срока их годности;

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

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

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

      13) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора.

      12. Условия, предусмотренные подпунктами 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12) и 13) пункта 11 настоящих Правил, подтверждаются поставщиком при исполнении договора поставки или закупа.

      13. Заказчик, организатор закупа, единый дистрибьютор не устанавливают к лекарственным средствам и медицинским изделиям условия, не предусмотренные настоящими Правилами.

**2. Технические и качественные характеристики закупаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтических услуг, включая технические спецификации:**

1) Перечень и объемы закупаемых лекарственных средств указаны в Приложении 1 к настоящей Тендерной документации;

2) Технические спецификации указаны в Приложении 2к Тендерной документации.

**3. Объем закупаемых лекарственных средств, медицинских изделий или фармацевтических услуг и суммы, выделенные для их закупа по каждому лоту** указаны в Приложении 1 к настоящей Тендерной документации.

**4. Место, сроки и другие условия поставки лекарственных средств, медицинских изделий или оказания фармацевтических услуг –** 3 рабочих дня после заявки заказчика по мере необходимости. Поставка должна осуществляться в соответствии с DDP ИНКОТЕРМС 2020.

**5. Условия платежа и проект договора закупа товаров** указаны в Приложении 7 к настоящей Тендерной документации.

1. **Требования к языкам тендерной заявки, договора закупа**: Тендерная документция, подготовленная потенциальным поставщиком, а также вся корреспонденция и документы касательно тендерной заявки составляются и представляются на языке в соответствии с законодательством Республики Казахстан «О языках». Сопроводительная документация и печатная литература, предоставляемые потенциальным поставщиком, могут быть составлены на другом языке при условии, что к ним будет прилагаться точный, нотариально засвидетельствованный перевод соответствующих разделов на языке тендерной заявки, и в этом случае, в целях интерпретации тендерной заявки, преимущество будут иметь документы, составленные на государственном или русском языке.
2. **Требования к оформлению тендерной заявки:**

1) Тендерная заявка представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница заверяется подписью первого руководителя или уполномоченного лица, а также печатью потенциального поставщика (при наличии). Техническая спецификация тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупа прикладываются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт. Техническая спецификация представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница ее подлежит заверению подписью уполномоченного лица юридического лица или физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность, а также печатью потенциального поставщика (при наличии).

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

3) Потенциальный поставщик запечатывает тендерную заявку в конверт. На конверте должны быть указаны наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт должен быть адресован организатору тендера по адресу, указанному в тендерной документации и содержать слова **«Тендер по закупу медицинских изделий на 2024 год» и «Не вскрывать до 11:00 часов 28 февраля 2024 года».**

**Срок действия, содержание, предоставление, изменение и отзыв тендерных заявок**

Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока представления тендерных заявок представляет организатору тендера в запечатанном виде тендерную заявку, составленную в соответствии с тендерной документацией.

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

Срок действия тендерной заявки составляет до подведения итогов тендера.

Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, чем указанная в условиях тендера отклоняется.

Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения. В случае привлечения соисполнителя, потенциальный поставщик также представляет к тендерной заявке разрешение, подтверждающее права соисполнителя на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры в соответствии с законодательством Республики Казахстан, договор, заключенный между потенциальным поставщиком и его привлекаемым соисполнителем.

Основная часть Тендерной заявки потенциального поставщика, изъявившего желание участвовать в тендере, должна содержать:

1) заявку на участие в тендере по форме в соответствии с Приложением 3 к настоящей Тендерной документации, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме согласно Приложению 4 к настоящей Тендерной документации, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

2) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора, или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);

3) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющую личность;

4) копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с [Законом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) «О разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. При отсутствии сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с [Законом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) «О разрешениях и уведомлениях»;

5) копии сертификатов (при наличии):

      о соответствии объекта и производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP);

      о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP);

      о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP);

6) ценовое предложение, согласно Приложению 5 к настоящей Тендерной документации, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, включающую фактические затраты потенциального поставщика, из которых формируется конечная цена заявленных лекарственных средств, медицинских изделий, медицинских изделий и (или) фармацевтической услуги, включая цену сопутствующих услуг;

7) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки;

Техническая часть тендерной заявки содержит:

1. технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленных лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтической услуги на бумажном носителе (при заявлении медицинской техники, также на электронном носителе в формате «docx»);

      2) копию документа о государственной регистрации лекарственного средства и (или) медицинского изделия либо разрешения (заключения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз лекарственного средства и (или) медицинского изделия в Республику Казахстан.

На ввезенные и произведенные на территории Республики Казахстан до истечения срока действия регистрационного удостоверения лекарственные средства и (или) медицинские изделия представляются: копии документа, подтверждающего их ввоз через государственную границу Республики Казахстан, их оприходование потенциальным поставщиком; производство отечественным товаропроизводителем, заключение о безопасности, выданное в соответствии с [приказом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2000021479#z4) Министра здравоохранения Республики Казахстан от 8 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-237/2020 «Об утверждении Правил ввоза на территорию Республики Казахстан и вывоза с территории Республики Казахстан лекарственных средств и медицинских изделий и оказания государственной услуги «Выдача согласования и (или) заключения (разрешительного документа) на ввоз (вывоз) зарегистрированных и не зарегистрированных в Республике Казахстан лекарственных средств и медицинских изделий» (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21749).

Цены тендерных заявок потенциальных поставщиков должны быть выражены в тенге.

1. **Порядок, форма, сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки:**

Вместе с тендерной заявкой потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупа лекарственных средств, медицинских изделий или фармацевтических услуг.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки (далее – гарантийное обеспечение) представляется в виде:

1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет заказчика или организатора закупа либо на счет, предусмотренный Бюджетным кодексом Республики Казахстан для организаторов закупа, являющихся государственными органами и государственными учреждениями;

2) банковской гарантии согласно приложению 6 к тендерной документации.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет организатора тендера:

**ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница», Юридический адрес: Алматинская обл. Илийский р-н, пос. Отеген батыра, ул. Батталханова, д. 8, Фактический адрес: 050019, г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, тел. 8 (727) 399 38 39, БИН 990 240 006 664, ИИК KZ518560000000058730 в АГФ АО Банк ЦентрКредит, БИК KCJBKZKX.**

Срок действия гарантийного обеспечения составляет не менее срока действия тендерной заявки.

Гарантийное обеспечение возвращается потенциальному поставщику в течение пяти рабочих дней в случаях:

1) отзыва тендерной заявки потенциальным поставщиком до истечения окончательного срока ее приема;

2) отклонения тендерной заявки по основанию несоответствия положениям тендерной документации;

3) признания победителем тендера другого потенциального поставщика;

4) прекращения процедур закупа без определения победителя тендера;

5) вступления в силу договора закупа и внесения победителем тендера гарантийного обеспечения исполнения договора закупа.

Гарантийное обеспечение не возвращается потенциальному поставщику, если:

1) он отозвал или изменил тендерную заявку после истечения окончательного срока приема тендерных заявок;

2) победитель уклонился от заключения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг после признания победителем тендера;

3) он признан победителем и не внес либо несвоевременно внес гарантийное обеспечение договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг

Потенциальный поставщик представляет, как часть своей тендерной заявки оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки или оригинал банковской гарантии вместе с тендерной заявкой. Все тендерные заявки, не имеющие гарантийного обеспечения тендерной заявки, будут отклонены тендерной комиссией как не отвечающие требованиям тендерной документации.

1. **Возможность и порядок отзыва тендерной заявки до истечения окончательного срока представления тендерной заявки:**

1) Потенциальный поставщик при необходимости отзывает заявку в письменной форме до истечения окончательного срока ее приема. Уведомление потенциального поставщика об отзыве тендерной заявки должно быть направлено организатору тендера в письменной форме, но не позднее окончательного срока представления тендерных заявок.

2) Не допускается внесение изменений в тендерные заявки после истечения срока представления тендерных заявок.

1. **Место и окончательный срок представления тендерных заявок и срок их действия:**
2. Тендерные заявки представляются (направляются) организатору тендера, ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница», г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, отдел государственных закупок. Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее **10 часов 00 минут 28 февраля 2024 года.**
3. Все тендерные заявки, полученные секретарем тендерной комиссии после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, не вскрываются и возвращаются потенциальным поставщикам.
4. Представленные потенциальными поставщиками или их уполномоченными представителями заявки на участие в тендере регистрируются секретарем конкурсной комиссии в соответствующем журнале с указанием даты и времени приема заявок на участие в тендере.
5. Не подлежат приему и регистрации конверты с заявками на участие в тендере с нарушением требований к оформлению конвертов с тендерными заявками на участие в тендере, предусмотренными настоящей тендерной документацией.
6. Срок действия тендерной заявки, представленной потенциальным поставщиком для участия в тендере, должен до подведения итогов тендера. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, чем указанная в условиях тендера, отклоняется.
7. **Формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними:**

1) Потенциальный поставщик вправе запросить у организатора тендера разъяснения тендерной документации, но не позднее чем за 10 (десять) календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок при необходимости потенциальный поставщик обращается к заказчику, организатору закупа за разъяснениями по тендерной документации, на которые заказчик или организатор закупа не позднее 3 (трех) рабочих дней со дня получения запроса дают разъяснение, направляемое всем потенциальным поставщикам, получившим тендерную документацию, на дату поступления запроса без указания автора запроса.

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

3) Заказчик при необходимости может провести встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера в отделе государственных закупок, о чем составляется протокол, включающий сведения о ходе и содержании встречи, который направляется всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию.

1. **Место и окончательный срок приема тендерных заявок и срок их действия:**

1) Тендерные заявки представляются (направляются) организатору тендера, ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница», г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, отдел государственных закупок. Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее **10 часов 00 минут 28 февраля 2024 года.**

2) Все тендерные заявки, полученные организатором тендера (его ответственным лицом) после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, отклоняются, не вскрываются и возвращаются представившим их потенциальным поставщикам.

3) Тендерная комиссия вскрывает конверты с тендерными заявками в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей **28 февраля 2024 года.** **В 11 часов 00 минут** по адресу: г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, отдел государственных закупок с применением аудио- и видеофиксации.

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

5) По процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками секретарем тендерной комиссии составляется протокол вскрытия, который подписывается председателем тендерной комиссии, его заместителем, членами и секретарем тендерной комиссии.

6) Тендерные заявки должны быть представлены в соответствии с требованиями Правил и настоящей Тендерной документации.

7) Срок действия тендерной заявки, представленной потенциальным поставщиком для участия в тендере, должен до подведения итогов тендера. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, чем указанная в условиях тендера, отклоняется

1. **Процедура рассмотрения тендерных заявок:**

Тендерная комиссия осуществляет оценку и сопоставление тендерных заявок.

В целях уточнения соответствия потенциальных поставщиков квалификационным требованиям в части их непричастности к процедуре банкротства либо ликвидации тендерная комиссия рассматривает информацию, размещенную на интернет-ресурсе уполномоченного органа, осуществляющего контроль за проведением процедур банкротства либо ликвидации.

Тендерная комиссия отклоняет тендерную заявку в целом или по лоту в случае:

1. непредставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с условиями настоящих Правил;

      2) непредставления копии устава или выписки о составе учредителей, участников или выписки из реестра держателей акций, или копии учредительного договора в случаях, предусмотренных настоящими Правилами;

     3) непредставления копии документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);

     4) непредставления копий соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с [Законом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) «О разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредставления нотариально удостоверенных копий соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с [Законом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) «О разрешениях и уведомлениях», при отсутствии сведений в информационных системах государственных органов;

1. наличия в сведениях соответствующего органа государственных доходов информации о задолженности в бюджет, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование (за исключением сумм, по которым изменены сроки уплаты, не отраженных в общей сумме задолженности);
2. непредставления технической спецификации в соответствии с условиями, предусмотренными настоящими Правилами;
3. представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей условиям тендерной документации и настоящих Правил;
4. установления факта представления недостоверной информации по условиям, предусмотренным настоящими Правилами к лекарственным средствам и (или) медицинским изделиям и услугам, приобретаемым в рамках настоящих Правил;

      9) причастности к процедуре банкротства либо ликвидации;

     10) непредставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтических услуг пункту 11 настоящих Правил;

      11) если техническая характеристика заявленной медицинской техники не соответствует технической характеристике и (или) комплектации, определенной регистрационным удостоверением и (или) регистрационным досье;

      12) несоответствия условиям пункта 10 настоящих Правил;

      13) установленных пунктами 15, 21 настоящих Правил;

      14) если тендерная заявка имеет более короткий срок действия, чем указано в условиях тендерной документации;

      15) непредставления ценового предложения либо представления ценового предложения не по форме, согласно [приложению 2](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2300032733#z1433) к настоящим Правилам;

      16) представления потенциальным поставщиком цены на лекарственное средство и (или) медицинское изделие, превышающей цену, выделенную для закупа по соответствующему лоту, и (или) предельную цену на международное непатентованное наименование и предельную цену на торговое наименование;

     17) представления тендерной заявки в непрошитом виде с непронумерованными страницами, не скрепленной подписью, без указания на конверте наименования или юридического адреса потенциального поставщика, заказчика или организатора закупа;

     18) несоответствия потенциального поставщика и (или) соисполнителя условиям, предусмотренным пунктами 8 и 9 настоящих Правил;

     19) установления факта аффилированности в нарушение условий настоящих Правил.

Если тендер в целом или какой-либо его лот признаны несостоявшимися, заказчик или организатор закупа меняют содержание и условия тендера и проводят повторный тендер в соответствии с главой 1 раздела 2 настоящих Правил.

      Если тендер в целом или какой-либо лот признаны несостоявшимися по основанию подачи только одной заявки, соответствующей требованиям тендерной документации, то заказчиком или организатором закупа осуществляется закуп способом из одного источника у потенциального поставщика, подавшего данную заявку.

      Закуп способом тендера или его какой-либо лот признаются несостоявшимися по одному из следующих оснований:

1. отсутствие тендерных заявок;

      2) отклонение всех тендерных заявок потенциальных поставщиков.

      Победитель тендера определяется среди потенциальных поставщиков, тендерные заявки которых признаны тендерной комиссией соответствующими условиям объявления и требованиям настоящих Правил, на основе наименьшего ценового предложения.

      В отсутствие конкуренции по лоту или при отклонении тендерных заявок конкурентов по лоту победителем тендера признается потенциальный поставщик, чья тендерная заявка признана тендерной комиссией, единственной соответствующей условиям объявления и требованиям настоящих Правил.

Тендерная комиссия подводит итоги тендера в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками путем оформления протокола итогов тендера.

1. **Условия предоставления потенциальным поставщикам – отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами:**

### Поддержка отечественных товаропроизводителей и (или) производителей государств-членов Евразийского экономического союза:

В случае, если в закупе по лоту участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и (или) производителем государств-членов Евразийского экономического союза (далее – ЕАЭС), представивший заявку, соответствующую условиям объявления или приглашения на закуп и условиям настоящих Правил, такой потенциальный поставщик признается победителем, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.

В случае, если в закупе по лоту участвуют два и более потенциальных поставщика, являющихся отечественными товаропроизводителями и (или) производителями государств-членов ЕАЭС, заявки которых соответствуют условиям объявления или приглашения на закуп и условиям настоящих Правил, то победитель среди них определяется по наименьшей цене по итогам аукциона, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.

Статус отечественного товаропроизводителя потенциального поставщика при проведении закупа подтверждается следующими документами:

1. лицензией на фармацевтическую деятельность по производству лекарственных средств и (или) медицинских изделий, полученной в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;

      2) регистрационным удостоверением на лекарственное средство или медицинское изделие, выданным в соответствии с [приказом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2100022175#z4) Министра здравоохранения Республики Казахстан от 9 февраля 2021 года № ҚР ДСМ-16 «Об утверждении правил государственной регистрации, перерегистрации лекарственного средства или медицинского изделия, внесения изменений в регистрационное досье лекарственного средства или медицинского изделия» (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22175), с указанием отечественного товаропроизводителя в качестве производителя.

При заключении договора или дополнительного соглашения к долгосрочному договору поставки отечественный товаропроизводитель на поставляемые лекарственные средства и медицинские изделия предоставляет сертификат о происхождении лекарственных средств, медицинских изделий для внутреннего обращения «СТ KZ».

Статус потенциального поставщика-производителя государств-членов ЕАЭС подтверждается следующими документами:

      1) лицензией на фармацевтическую деятельность по производству лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

2) регистрационным удостоверением, соответствующих [решению](https://adilet.zan.kz/rus/docs/H16EV000078#z4) Совета ЕАЭС от 3 ноября 2016 года № 78 «О Правилах регистрации и экспертизы лекарственных средств для медицинского применения» и [решению](https://adilet.zan.kz/rus/docs/H16EV000046#z1) Совета ЕАЭС от 12 февраля 2016 года № 46 «О Правилах регистрации и экспертизы безопасности, качества и эффективности медицинских изделий».

**Поддержка предпринимательской инициативы**:

1. Преимущество на заключение договоров в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования имеют потенциальные поставщики, получившие в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан сертификат о соответствии объекта требованиям:

1) надлежащей производственной практики (GMP) при закупе лекарственных средств и заключении долгосрочных договоров поставки лекарственных средств;

2) надлежащей дистрибьюторской практики (GDP) при закупе лекарственных средств и фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи;

3) надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг.

1. Для получения преимущества на заключение договора закупа или договора поставки к заявке:

1) отечественные товаропроизводители при закупе лекарственных средств и заключении долгосрочных договоров поставки лекарственных средств прикладывают сертификат о соответствии объекта и производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP), полученный в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан;

2) потенциальные поставщики при закупе лекарственных средств, медицинских изделий и фармацевтических услуг прикладывают сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), полученный в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан;

3) потенциальные поставщики и (или) их соисполнители при закупе фармацевтических услуг прикладывают сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP), полученный в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан.

1. Если в закупе по лоту участвует только один потенциальный поставщик, представивший заявку, соответствующую условиям объявления или приглашения на закуп и требованиям настоящих Правил, и сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики (GMP) или надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), такой потенциальный поставщик признается победителем, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.
2. Если в закупе по лоту участвуют два и более потенциальных поставщика, представивших тендерные заявки, соответствующие условиям объявления или приглашения на закуп и требованиям настоящих Правил, и сертификаты о соответствии объектов требованиям надлежащей производственной практики (GMP) или надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), то победитель среди них определяется по наименьшей цене, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.

Если в закупе по лоту участвуют два и более потенциальных поставщика, представивших регистрационное удостоверение, полностью и в точности соответствующее данным государственного реестра лекарственных средств и (или) медицинских изделий, или номер разрешения (заключения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз лекарственного средства и (или) медицинского изделия в Республику Казахстан, преимущественное право предоставляется потенциальным поставщикам, представившим регистрационное удостоверение, полностью и в точности соответствующее данным государственного реестра лекарственных средств и (или) медицинских изделий, при этом победитель среди них определяется по наименьшей цене, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.

1. **Условия внесения, форма, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа:**

Обеспечение исполнения договора о закупе может быть предоставлено в виде:

1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет заказчика;

2) банковской гарантии, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан, согласно Приложению 6 к настоящей Тендерной документации.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на следующий банковский счет: **БИН 990 240 006 664, ИИК KZ518560000000058730 в АГФ АО Банк ЦентрКредит, БИК KCJBKZKX.**

Гарантийное обеспечение составляет три процента от цены договора закупа.

Гарантийное обеспечение не вносится, если цена договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг не превышает двух тысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год.

Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа вносится поставщиком не позднее десяти рабочих дней со дня его вступления в силу, если им не предусмотрено иное.

Порядок заключения договора закупа в соответствии с Правилами.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Приложение 1*  *к Тендерной документации*  **Перечень закупаемых товаров**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **№ лота** | **Наименование заказчика** | **Наименование товара\*** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Условия поставки (в соответсвии с Инкотермс 2020)** | **Срок поставки товаров** | **Место поставки товаров** | **Размер авансового платежа, в%** | **Сумма, выделенная для закупа способом тендера (по лоту №), тенге** | | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | | 1 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 419420 | | 2 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 263336 | | 3 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 201380 | | 4 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 322894 | | 5 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 342328 | | 6 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв. | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 204194 | | 7 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 14отв., 16отв., 18отв. | шт | 5 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 461385 | | 8 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв | шт | 3 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 296205 | | 9 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40, 3,5х16х50, 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70, 3,5х26х75, 3,5х28х80, 3,5х30х85, 3,5х32х90 | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 31242 | | 10 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | шт | 120 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 444600 | | 11 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 4.5x16/50мм, 55мм, 60мм, 65мм | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 30402 | | 12 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16 / 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 53400 | | 13 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм | шт | 6 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 34728 | | 14 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 357100 | | 15 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм | шт | 14 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 249970 | | 16 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шайба 7.0x20 | шт | 5 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 13385 | | 17 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для плечевой кости с компрессией 7мм, 8мм, 9мм **x**180, 200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | 15 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1473540 | | 18 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7мм, 8мм , 9мм х 150, 200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | 11 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1138368 | | 19 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11x285, 300, 315, 330, 345, 360, 375 мм | шт | 68 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 7820680 | | 20 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости правый , левый R/L 8, 9, 10, 11, 12 x280, 300, 320, 340, 360, 380, 400, 420 мм | шт | 45 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 5177970 | | 21 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 4.5 L-25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм | шт | 685 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 3060580 | | 22 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 3.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм | шт | 3 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 14616 | | 23 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | 37 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 236356 | | 24 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм | шт | 7 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 121842 | | 25 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм | шт | 63 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 248346 | | 26 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | шт | 4 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 17368 | | 27 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115 мм | шт | 4 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 129472 | | 28 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 4отв., 5отв, 6отв., 7отв., 8отв. 38/135° | шт | 3 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 202407 | | 29 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11 x200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | 134 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 14953864 | | 30 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11 x 340,360, 380, 400 мм правый, левый | шт | 18 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2499840 | | 31 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 4.5 L-35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80 мм | шт | 180 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1313640 | | 32 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80H, 85Н, 90Н, 95Н, 100H, 105Н, 110Н, 115Н | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 265440 | | 33 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм | шт | 144 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 7354368 | | 34 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | 134 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1800960 | | 35 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9, 10, 11 x200, 220, 240, 260 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 129111 | | 36 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина Т-образная 3/3отв. L-40 мм, 3/4отв. L-51 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 62720 | | 37 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина L-образная косая, левая/правая 3/3отв. L-43 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 54880 | | 38 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина прямая 2/3отв. L-47 мм, 2/4отв. L-58 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 50400 | | 39 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина внутрикостная для стопы прямая/изогнутая, правая/левая L-45, L-50 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 129979 | | 40 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 74387 | | 41 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 69583 | | 42 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 53890 | | 43 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 53890 | | 44 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для сустава Лисфранка, правая, левая, 1отв. L-39, 2отв. L-48, 3отв. L-59. | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 200836 | | 45 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 100570 | | 46 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая/узкая левая, правая 4отв. L-59 мм, 5отв. L-67 мм, 6отв. L-75 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 55328 | | 47 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 2.7x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38 мм | шт | 15 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 226800 | | 48 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 2.4x12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | шт | 7 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 105840 | | 49 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 4247 | | 50 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133, 10отв. L-163, 12отв. L-193 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 58380 | | 51 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1028160 | | 52 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15; 6отв.H-12; 7отв.H-12 | шт | 33 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2587200 | | 53 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 3отв. L-101, 4отв. L-116, 5отв. L-131, 6отв. L-146, 8отв. L-176, 9отв. L-191 | шт | 33 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 3622080 | | 54 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | шт | 9 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1290240 | | 55 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | шт | 15 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2150400 | | 56 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108, 8отв. L-116 | шт | 13 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1809795 | | 57 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 282696 | | 58 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 4отв. L-109; 5отв. L-124; 6отв. L-139; 7отв. L-154; 8отв. L-169; 9отв. L-184 | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 183680 | | 59 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153, 8отв. L-183, 10отв. L-213 мм | шт | 40 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 5119520 | | 60 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для пятки левая, правая | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 154560 | | 61 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105 мм | шт | 13 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 758940 | | 62 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 мм | шт | 45 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 5538960 | | 63 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая 4отв. 6отв. L-66мм, 86мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 114320 | | 64 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 161480 | | 65 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 157272 | | 66 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для локтевого отростка, левая/правая, 2отв. L-88; 4отв. L-121; 6отв. L-151; 8отв. L-181; 10отв. L-210 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 168000 | | 67 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14Т, 16Т, 20Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 45Т, 50Т, 55Т, 60Т | шт | 250 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1218000 | | 68 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x12Т, 14Т, 16Т, 18Т, 20Т, 22Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 52Т, 54Т, 56Т, 58Т,60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т | шт | 1190 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 9862720 | | 69 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171, 7отв. L-192, 8отв. L-213 мм | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1279880 | | 70 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180, 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 мм | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1234970 | | 71 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194, 7отв. L-215 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 139215 | | 72 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 мм | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 304640 | | 73 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая/правая 6отв.L-222, 8отв.L-274, 10отв.L-326, 12отв.L-378 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 537395 | | 74 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 55Т, 60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | 80 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 467040 | | 75 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 5.0x34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 52Т, 54Т, 56Т, 58Т, 60Т, 65Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | 150 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1482000 | | 76 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный 7.3x65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | 19 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 522614 | | 77 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт | 80 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2275840 | | 78 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/4,0 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | шт | 125 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 3990000 | | 79 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 2,5/3,2 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 319970 | | 80 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока серкляжная, сталь 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм/10м | шт | 3 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 43038 | | 81 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.8x310мм, 2.0x310мм, 1.8x380мм, 2.0x380мм | шт | 170 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 444380 | | 82 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 3.2/180 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 17116 | | 83 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 4.5/180 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 26453 | | 84 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Отвертка T15 | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 201802 | | 85 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 4.5/250 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 35789 | | 86 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 181621 | | 87 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 181621 | | 88 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 521640 | | 89 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 217848 | | 90 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 217848 | | 91 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица Киршнера 1.0/220 | шт | 4 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 12420 | | 92 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 3.5/250 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 31122 | | 93 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 42014 | | 94 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 38902 | | 95 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 4.5/350 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 35789 | | 96 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 38808 | | 97 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 42014 | | 98 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 11/6.5 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 338406 | | 99 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 6.5 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 183174 | | 100 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 41913 | | 101 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 38808 | | 102 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 605940 | | 103 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 30297 | | 104 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 37857 | | 105 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 25209 | | 106 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 25209 | | 107 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 27312 | | 108 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Малая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 8410 | | 109 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Большая полукруглая балка, алюминиевая 8/200 мм, 8 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 8410 | | 110 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х120 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 9464 | | 111 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 9464 | | 112 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 9464 | | 113 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 134456 | | 114 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Т-Ключ | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 25241 | | 115 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стабилизационный/репозиционный ключ | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 33619 | | 116 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключ для окончательного затягивания | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 30260 | | 117 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 50424 | | 118 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержни гладкие (Богданова) сечением(мм): 3х2длиной: 210мм; 3х2длиной: 250мм; 4х3длиной: 260мм; 5х2длиной: 250мм. | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 12000 | | 119 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | шт | 230 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 486220 | | 120 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки для спиц | шт | 2 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 463500 | | 121 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спиценатягиватель | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 123476 | | 122 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спиценатягиватель, тарированный | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 177984 | | 123 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | 5 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 441840 | | 124 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | 1 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 125440 | | 125 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | шт | 12 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 161280 | | 126 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты экстра -маленькая, маленькая, стандартная 130° с диаметром 10,11,12. 170,200 | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2046000 | | 127 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты, длинные, слева, справа 130° с размерами 300,320,340,360,380 при диаметре 9,10 | шт | 8 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1221000 | | 128 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт для PFRN С защитой от вращения (антиротационный винт ) с размерами 75,80,85,90,95,100,105 | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2425500 | | 129 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 4,9 мм Блокирующий болт, самонарезной : L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм;L38мм; L40мм;L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм | шт | 50 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 330000 | | 130 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Канюлированные титановые голенные штифт системы Ø8.0 Ø9.0 Ø10.0L255; Ø8.0 L270; Ø8.0 L285; Ø8.0 L300; Ø8.0 L315; Ø8.0 L330; Ø8.0 L345; Ø8.0 L360; Ø8.0 L375; | шт | 20 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1683000 | | 131 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 5.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L66мм; L68мм; L70мм; L72мм; L74мм; L76мм; L78мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм; L100мм; | шт | 40 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 330000 | | 132 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 4.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; | шт | 40 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 330000 | | 133 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная подвесная пластина 3,5, левые и правые, с отверстием 4H; 5H; 6H; 7H; 12мм крюк; 15мм крюк; 18мм крюк; | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 618750 | | 134 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 2,7мм/3,5мм Верхне-Нижние ключичные пластины левая/правая , с отверстием 6H L92мм; 7H L106мм; 8H L120мм; | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 445500 | | 135 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Медиальные дистальные пластины берцовой кости, с малым изгибом, 3,5, левые и правые, с отверстием 4H L109мм; 6H L135мм; 8H L161мм; 10H L187мм; 12H L213мм; 14H L239мм | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 627000 | | 136 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Латеральная дистальная пластина малоберцовой кости 2.7мм/3.5мм, левая и правая, с отверстием 4H L80 мм; 6H L106 мм; 8H L132 мм; 10H L158 мм | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 701250 | | 137 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная пластина 3,5 плечевой кости, короткая, с отверстием 3H L90мм; 5H L114мм | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 668250 | | 138 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная пластина 3,5 плечевой кости, длинная, с отверстием 5H L142мм; 6H L160мм; 8H L196мм; 10H L232мм; 12H L268мм; | шт | 5 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 363000 | | 139 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 2,7мм Блокирующий винт, Т8 самонарезной L6мм; L13мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; | шт | 100 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 577500 | | 140 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3,5 мм Блокирующий винт, самонарезной L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L45 мм L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L55мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L65мм; | шт | 200 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 1320000 | | 141 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 мм Винт кортикальный, самонарезной L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L55мм; L60мм; L65мм; L70мм; L75мм; L80мм; | шт | 100 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 495000 | | 142 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шуруп для  хирургической операции. | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 884030 | | 143 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шуруп для  хирургической операции. | шт | 10 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 884030 | | 144 | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Рентгеноконтрастный костный цемент | шт | 120 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2024 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0 | 2851200 | |  |  | **ИТОГО** |  |  |  |  |  |  | **126 544 366,00** | | | | | | | | | | |
| ***\* Полное описание товаров указывается в технической спецификации.*** | | | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Организатор и Заказчик: Директор ГКП на ПХВ «АМКБ» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Э.Берикова**  **М.П.** | | | | | | | | | |

*Приложение 2*

*к Тендерной документации*

# Техническая спецификация закупаемых товаров

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование товара\*** | **Ед. изм.** | **Техническое описание** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| 1 | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | шт | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сетчатой формы c 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 2 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 3 | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | шт | Пластина реконструктивная для лонного сочленения - Пластина радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спици Киршнера, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 4 | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | шт | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина в форме цифры 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 5 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 6 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв. | шт | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 123мм, 143мм, 163 мм, 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм - 10, 12, 14 и 16 отверстии. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени 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. |
| 7 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 14отв., 16отв., 18отв. | шт | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 159мм, 173мм, 185 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм. 4, 6, 8, 10, 14, 16,18. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени 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. |
| 8 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв | шт | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм, 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв. 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 - 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. |
| 9 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40, 3,5х16х50, 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70, 3,5х26х75, 3,5х28х80, 3,5х30х85, 3,5х32х90 | шт | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40мм, 50 мм, 60 мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. 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 4 до32 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. |
| 10 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | шт | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винты длиной 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 32мм, 40мм, 50мм, 60мм, 80мм, 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Импланты 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. |
| 11 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 4.5x16/50мм, 55мм, 60мм, 65мм | шт | Винт канюлированный самонарезающий 4.5 - Винты длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12, 16 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Импланты 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. |
| 12 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16 / 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. | шт | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм, длиной 5,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. 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. |
| 13 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм | шт | Спонгиозные винты: диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 45 мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм. Диаметр головки винта 8 мм. Варианты резьбы на ножке винта: на всю длину ножки винта и высотой 16 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. |
| 14 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | Винт канюлированный самонарезающий - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в 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. |
| 15 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм | шт | Винт канюлированный самонарезающий - Винты длиной 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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. |
| 16 | Шайба 7.0x20 | шт | Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценени 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. |
| 17 | Стержень для плечевой кости с компрессией 7мм, 8мм, 9мм **x**180, 200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативого целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм, 8мм, 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала 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 оценени 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. |
| 18 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7мм, 8мм , 9мм х 150, 200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм, 8мм, 9мм, также стержни длина L=150мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280 мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм, 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. 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 в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие 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. 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. |
| 19 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11x285, 300, 315, 330, 345, 360, 375 мм | шт | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм (с шагом 15мм). Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты 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. |
| 20 | Стержень для бедренной кости правый , левый R/L 8, 9, 10, 11, 12 x280, 300, 320, 340, 360, 380, 400, 420 мм | шт | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. 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 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения( через мыщелки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 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 вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Импланты 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. |
| 21 | Винт дистальный 4.5 L-25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм | шт | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки 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. |
| 22 | Винт дистальный 3.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм | шт | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм. резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценени 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. |
| 23 | Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. 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. |
| 24 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм | шт | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. 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°б 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. |
| 25 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм | шт | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм. 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. 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. 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. |
| 26 | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | шт | Винт компрессионный ДБВ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты 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. |
| 27 | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115 мм | шт | Винт динамический ДБВ/ДМВ - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм . Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длинной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8х2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 3 подточк на выходе резьбы под углом 20°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 28 | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 4отв., 5отв, 6отв., 7отв., 8отв. 38/135° | шт | Пластина бедренного винта ДБВ 3отв., 4отв., 5 отв., 6 отв., 7отв., 8отв. 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластин L-84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 148мм, 154мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной частии пластины расположено 3, 4, 5 , 6 , 7 и 8 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 3, 4, 5 и 6 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 29 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11 x200, 220, 240, 260, 280 мм | шт | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержней L=200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм . фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 30 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11 x 340,360, 380, 400 мм правый, левый | шт | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм , диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначеным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 31 | Винт дистальный 4.5 L-35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80 мм | шт | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм с шагом 5мм, 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 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; вибрационная обработка. |
| 32 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80H, 85Н, 90Н, 95Н, 100H, 105Н, 110Н, 115Н | шт | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм , с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 33 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 мм | шт | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 80мм, 85 мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120 мм с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 3мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 35мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 34 | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 35 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9, 10, 11 x200, 220, 240, 260 мм | шт | Интрамедуллярный канюлированный стержень для ретроградного блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=200мм, 220мм, 240мм, 260мм. диаметр дистальной части стержня d=9мм, 10мм, 11мм диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,8мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длиной 14мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 36 | пластина Т-образная 3/3отв. L-40 мм, 3/4отв. L-51 мм | шт | Пластина Т-образная для малых костей, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 40 и 51 мм, должна иметь 8 блокируемых отверстия на концах пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. 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. |
| 37 | пластина L-образная косая, левая/правая 3/3отв. L-43 мм | шт | Пластина L-образная, косая, левая и правая для фиксации переломов малых трубчатых костей, длиной 43 мм, должна иметь 3 блокируемых отверстия в дистальной части и 3; отверстия в диафизарной части пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 38 | пластина прямая 2/3отв. L-47 мм, 2/4отв. L-58 мм | шт | Пластина прямая, для фиксации переломов малых трубчатых костей, длиной 47 и 58 мм, должна иметь 2 блокируемых отверстия в дистальной части и 3 и 4 отверстия в диафизарной части пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 39 | пластина внутрикостная для стопы прямая/изогнутая, правая/левая L-45, L-50 мм | шт | Пластина внутрикостная блокируемая изогнутая/прямая, правая/левая - длиной 45 и 50 мм, предназначена для коррекции вальгусной деформации 1-ой кости плюсны. Пластина в дистальной части должна иметь 2 отверстия для блокикуемых винтов диаметром 2,4 мм; в проксимальной части должна иметь острие, облегчаюшие введение пластины в костномозговую полость. Толщина пластины 1,8 мм. Форма пластины должна быть изогнутой, что позволяет стабильную фиксацию в костномозговом канале. Пластина по конструкции должна иметь профиль повышенной жесткости. Каждая пластина должна имеет ребро фиксирующее пластину в костномозговом канале. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка |
| 40 | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124 | шт | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм. 6, 7, 8, 9 и 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 41 | пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211 мм | шт | Пластина реконструктивная прямая/изогнутая в двух плоскостях по радиусу R=200мм и R=300мм. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-77мм, 114мм, 148мм, 180мм, 211мм ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,5мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и 8, 12, 16, 20, 24 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 7мм от края пластины, расстояние между отверстиями 9мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в зелёный цвет. |
| 42 | пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | шт | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53мм, 64мм, 75 мм с шагом по 11мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 3, 4, 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть не более 4 овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 43 | пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | шт | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53мм, 64 мм, 75мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 3, 4, 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и не менее 2отверстии для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2.7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. 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. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 44 | пластина для сустава Лисфранка, правая, левая, 1отв. L-39, 2отв. L-48, 3отв. L-59. | шт | Пластина для сустава Лисфранка, правая , левая . Толщина пластины 1,8 мм. Длина пластины L-39, 48, 59 мм, ширина пластины 14 мм. На расстоянии 2 мм от проксимального конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера, на расстоянии 7мм расположены 1 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, от проксимального конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 1 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. От дистального конца пластины расположены 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 45 | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | шт | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подобраться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-75мм и 82мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. 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; цвет пластины зелёный. |
| 46 | пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая/узкая левая, правая 4отв. L-59 мм, 5отв. L-67 мм, 6отв. L-75 мм | шт | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 3,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать 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. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна 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; цвет пластины зелёный. |
| 47 | винт 2.7x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38 мм | шт | блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть 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 изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 48 | винт 2.4x12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | шт | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка |
| 49 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 мм | шт | винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть 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 изделия: вибрационная обработка. |
| 50 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133, 10отв. L-163, 12отв. L-193 мм | шт | Пластина узкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, 118мм, 133мм, 163мм, 193 мм высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 6, 7, 8, 10, 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. 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 |
| 51 | пластина реконструктивная прямая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. | шт | Пластина реконструктивная - Пластина прямая 6отв., 7отв., 8отв., 10отв. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластин L-116 мм, 130мм, 144мм, 172мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 4, 5, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Между двумя компрессионными отверстиями находится 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. 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; |
| 52 | пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15; 6отв.H-12; 7отв.H-12 | шт | Пластина ключичная с крючком левая, правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая, правая. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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, и 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 12мм, 15мм длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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, 2 и 3 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. 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; |
| 53 | пластина для плечевой кости 3отв. L-101, 4отв. L-116, 5отв. L-131, 6отв. L-146, 8отв. L-176, 9отв. L-191 | шт | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 176мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 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, 3, 4, 5, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. 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; |
| 54 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | шт | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 89мм, 107мм, 121мм, 136мм, толщиной 2,8 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий - 3, 4, 5, 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 3, 4, 5 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 55 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | шт | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 95 мм, 109мм, 123мм, 137мм, толщиной 2,8 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий - 3, 4, 5, 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются от 3, 4, 5 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 56 | пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108, 8отв. L-116 | шт | пластина ключичная S-образная правая, левая, 4отв. длиной L-80 мм, 5отв. длиной L-90мм, 6отв. длиной L-99мм, 7отв. длиной L-108мм, 8отв. длиной L-116 мм - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Длина пластин L-80мм, 90мм, 99, 108мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафихарной части пластины расположены 4, 5, 6, и 7 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. 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; |
| 57 | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | шт | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин - 66 мм, 84 мм, 95 мм, 104 мм, 114 мм.мм, ширина сечения пластины 10,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6, 8, 9, 10, 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Конструкция пластин должна 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 |
| 58 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 4отв. L-109; 5отв. L-124; 6отв. L-139; 7отв. L-154; 8отв. L-169; 9отв. L-184 | шт | Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-109мм, 124мм, 139мм, 154мм, 169мм, 184мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4, 5, 6, 7, 8 и 9 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Конструкция пластин должна 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; вибрационная обработка. |
| 59 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153, 8отв. L-183, 10отв. L-213 мм | шт | 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 пластин L-123мм, 153мм, 183мм, 213мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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, 4, 6, 8 и 10 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. 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; вибрационная обработка. |
| 60 | пластина для пятки левая, правая | шт | Пластина для пятки (левая, правая) шириной 60 мм, толщиной 2 мм, должна иметь 14 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, в отдельных модификациях должны иметься крючки для дополнительной фиксации толщиной 1,3 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 61 | пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105 мм | шт | Пластина прямая 1/3 трубки - используется при диафизарных переломах малоберцовой кости. Пластина прямая, 1/3 трубки. Трубчатый дизайн пластины предохраняет от повреждения мягких тканей. Толщина пластины 2мм, длина пластин L-57мм, 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, высота пластины 4,7мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В оси пластины расположены 5, 6, 7, 8 и 9 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 4,5мм от края пластины, расстояние между отверстиями 12мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 62 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 мм | шт | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая,правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм, 125мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 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 и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6 и 7 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. 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; |
| 63 | пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая 4отв. 6отв. L-66мм, 86мм | шт | Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая - используется при лечении многооскольчатых переломов проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Толщина пластины в эпифизарной части 4мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-66мм, 86мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 22мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, которые создают треугольню конструкцию, которая обеспечивает безопасную фиксацию отломков: два отверстия на расстоянии 5 мм от верхушки эпифизарной части пластины, на расстоянии 15мм друг от друга и одно отверстие на расстоянии 21,5мм от верхушки эпифизарной части пластины. одно отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 10,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 5,5мм, 15,5мм, 25,5мм и 35,5мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 46мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Пластина изогнута по радиусу R=110мм. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме типа «8». Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее. Пластина коричневого цвета. |
| 64 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | шт | Пластина большеберцовая дистальная L левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-150мм, 165мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6, 7 и 8 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута в двух плоскостях по радиусу R220мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R40мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 11мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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; |
| 65 | пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 мм | шт | пластина для плечевой кости Y-образная используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в диаифизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129мм, 155мм, 181мм, 207мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3, 4, 6, 8, 10 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 5 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм на расстоянии 80мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. |
| 66 | пластина для локтевого отростка, левая/правая, 2отв. L-88; 4отв. L-121; 6отв. L-151; 8отв. L-181; 10отв. L-210 | шт | Пластина для локтевого отростка (левая, правая), длиной 88мм, 121мм, 151 мм, 181мм, 210мм толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 4 и 6 для блокирующих винтов диаметром 3,9 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную целиндрическую. В диафизарной части пластины имеются компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 67 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14Т, 16Т, 20Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 45Т, 50Т, 55Т, 60Т | шт | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14Т, 16Т, 20Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 45Т, 50Т, 55Т, 60Т мм . Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S2,5. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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. |
| 68 | винт 3.5x12Т, 14Т, 16Т, 18Т, 20Т, 22Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 52Т, 54Т, 56Т, 58Т,60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т | шт | 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 12Т, 14Т, 16Т, 18Т, 20Т, 22Т, 24Т, 26Т, 28Т, 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 52Т, 54Т, 56Т, 58Т,60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды («звездочка») Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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. |
| 69 | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171, 7отв. L-192, 8отв. L-213 мм | шт | Пластина для мыщелков большеберцовой кости (левая, правая), длиной 129 мм, 150мм, 171мм, 192мм, 213мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 4, 5, 6, 7, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для винтов диаметром 5 мм, в мыщелковой части 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должно быть в диафизарной части не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 70 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180, 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 мм | шт | Пластина для мыщелков бедренной кости левая, правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмыщелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мыщелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины в диафизарной части5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-180мм, 221мм, 263мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углублени диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 7 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм, 74мм, 95мм и 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. 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; вибрационная обработка. |
| 71 | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194, 7отв. L-215 мм | шт | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая 4отв. L-152мм, 5отв. L-173мм, 6отв. L-194мм, 7отв. L-215мм - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластин L-152мм, 173мм, 194мм, 215мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 74,3мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 96,3мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 3°, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 21мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 72 | пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 мм | шт | Пластина для бедренной кости правая, левая - 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 пластин L-132мм, 174мм, 216мм, 258мм ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 16мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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, 4, 6 и 8 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. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; |
| 73 | Пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая/правая 6отв.L-222, 8отв.L-274, 10отв.L-326, 12отв.L-378 | шт | Пластина бедренная проксимальная околопротезная левая/правая 6отв.L-222мм, 8отв.L-274мм, 10отв.L-326мм, 12отв.L-378мм используется при перипротезных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в диафизарной части 6мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-222мм, 274мм, 326мм, 378мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 28мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 17 фазированных отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Отверстия расположены в трёх рядах центральный и два боковых под углом 3°. Расстояние между рядями 7,5мм, центральный ряд сдвинут относительно боковых на 8мм, 6, 8, 10, 12 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для позиционирования пластины на кости и 12 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. В диафизарной части пластины находится 1 компрессионное отверстие диаметром 2,7мм длиной 6мм под спицу Киршнера на расстоянии 4мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, расстояние между отверстиями 26мм и 10 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 8,5мм. Эпифизарная часть в форме двузубого крюка. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина синего цвета. |
| 74 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 55Т, 60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30Т, 32Т, 34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 55Т, 60Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т мм, Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. 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. |
| 75 | винт 5.0x34Т, 36Т, 38Т, 40Т, 42Т, 44Т, 46Т, 48Т, 50Т, 52Т, 54Т, 56Т, 58Т, 60Т, 65Т, 65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | 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 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) Т25. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 76 | винт канюлированный 7.3x65Т, 70Т, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т, 95Т, 100Т | шт | 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 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 77 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт | Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винты длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 78 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3,0/4,0 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | шт | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L-длина 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; 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. |
| 79 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 2,5/3,2 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт | Винт канюлированный компрессионный 2,5/3,2 L- длина 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 мм- применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 10мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 0,9мм. В дистальной части винта резьба диаметром 2,5мм, с шагом 1мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 3,2мм, с шагом 0,7мм, длиной 4мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 1,7мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т7 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; 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. |
| 80 | Проволока серкляжная, сталь 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм/10м | шт | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0 мм; 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. 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. |
| 81 | Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.8x310мм, 2.0x310мм, 1.8x380мм, 2.0x380мм | шт | Спица Киршнера диаметром 1,8мм, 2,0мм, 2,2мм длиной 210мм, 310мм, 380мм. Остриё сверху сплащено на размер 0,9мм, кончик треугольный. Хвостовик расширяется до размера 2,0мм в ширину и сужен на толщине до 1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. |
| 82 | Сверло 3.2/180 | шт | Сверло 3,2/150 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 83 | Сверло 4.5/180 | шт | Сверло 4,5/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 4,5мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 84 | Отвертка T15 | шт | Отвертка T15 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX Т15. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 85 | Сверло 4.5/250 | шт | Сверло 4,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 4,5мм длиной 45мм, вершинный угол 120°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 86 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | шт | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм.  Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 87 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 88 | Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм | шт | Кусачки для стержней до 6мм, 480мм – Длина инструмента 210мм, ширина в разложеном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 5 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| 89 | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт | Сверло канюлированное 6,5/2/300 – Длина сверла 300мм. Диаметр рабочей части сверла 6,5мм, длина 60мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 90 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | шт | Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. |
| 91 | Спица Киршнера 1.0/220 | шт | Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1h9мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 92 | Сверло 3.5/250 | шт | Сверло c измерительной шкалой 3,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 166мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 93 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | Сверло c измерительной шкалой 3,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 94 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 95 | Сверло 4.5/350 | шт | Сверло c измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм , берущие своё начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 96 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | Сверло c измерительной шкалой 4,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 145мм с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 55мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 97 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | Сверло c измерительной шкалой 3,5/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 196мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 80мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 98 | Сверло 11/6.5 | шт | Сверло фазное 11/6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные вертельные винты диаметром 11 мм для вертельных стержней ChFN. Длинна сверла 420мм, диаметр в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 10,8мм длинной 145мм, режущая часть сверла фазная: первая часть у верхушки диаметром 6,4 мм, длинной 30мм, угол при вершине 60°, для сверления канала для резьбовой замонарезающей части фиксационного винта, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°, вторая часть является продолжением первой с расширением в диаметр 10,8 мм на отрезке 30 мм от конца первой части сверла, длинной 30мм, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 7/6,7 мм, длинной 30мм. Сверло с ограничивающей шайбой для фиксации необходимой глубины сверления. Шайба передвигается на поверхности диаметром 9мм, на промежутке 55мм, на расстоянии 289мм от верхушки сверла, с шагом блокирования 5 мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 99 | Сверло 6.5 | шт | Сверло 6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные винты диаметром 6,5 мм для вертельных стержней ChFN. Длинна сверла 350мм, диаметром в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 6,4мм длинной 120мм, режущая часть сверла 60мм, угол при вершине 60°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Сверло с измерительной шкалой от 60 до 120 мм с шагом 5 мм на расстоянии 250мм от вершины сверла. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 100 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | Сверло c измерительной шкалой 3,2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазерем измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 101 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазерем измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 102 | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | Набор аппарата наружной фиксации состоит из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 5 мм, длиной 150; 180; 200 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, высота резьбы 4,0 и 4,5 мм. Материал изготовления медицинская антикаррозийная сталь, имплантируемая в человеческий организм. Стержнь карбоновый, длиной 200; 280; 300 мм, диаметр стержней 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black).  Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диметром 8 мм, размер замка 50х20х30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом.  Материал изготовления сталь.  Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сталь. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: Дрель ручная с насадкой под стержни 5 мм, направители Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| 103 | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт |
| 104 | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. | шт |
| 105 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм | шт |
| 106 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм | шт |
| 107 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт |
| 108 | Малая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8 мм | шт |
| 109 | Большая полукруглая балка, алюминиевая 8/200 мм, 8 мм | шт |
| 110 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х120 мм | шт |
| 111 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм | шт |
| 112 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм | шт |
| 113 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый | шт |
| 114 | Т-Ключ | шт |
| 115 | Стабилизационный/репозиционный ключ | шт |
| 116 | Ключ для окончательного затягивания | шт |
| 117 | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | шт |
| 118 | Стержни гладкие (Богданова) сечением(мм): 3х2длиной: 210мм; 3х2длиной: 250мм; 4х3длиной: 260мм; 5х2длиной: 250мм. | шт | Предназначен для внутрикостной фиксации при лечении переломов длинных трубчатых костей, а также при ортопедических операциях. изготовляются из прочной коррозионностойкой нержавеющей стали; имеют отверстие или проточку. Размеры:3х2 длиной: 210мм; 3х2 длиной: 210мм; 5х2, длиной 250 мм; 4х3 длиной: 260мм. |
| 119 | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | шт | Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8мм, длиной 370мм; Спицы подразделяются на гладкие – одногранная . Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм. Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2 Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей стали. |
| 120 | Кусачки для спиц | шт | Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм. |
| 121 | Спиценатягиватель | шт | При наложении и снятии аппарата применяется инструмент - спиценатягиватель длиной 103 мм для натяжения спиц на опорных элементах аппарата внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза в процессе наложения аппарата. Технический результат изобретения заключается в обеспечении повышения качества и ускорении операции, натяжения и крепления спицы в аппаратах внешней фиксации, с возможностью поворота на 360° Спиценатягиватель выполнен, в виде цельного металлического цилиндрического прута, на одной из торцевых частей которого вмонтирована свободно вращающаяся вокруг оси насадка. Вращением ручки торцевой части спиценатягивателя, спица натягивается и фиксируется в аппарате Илизарова.  Спиценатягиватель предназначен, для захвата, удерживания, и натягивания спицы, посредством винтового механизма с последующим прикреплением к кольцу и полукольцу, для создания максимального натяжения, необходимого для обеспечения надежной и прочной конструкции. Применяемые материалы: сталь марки: 20Х13; 30Х13; 40Х13; 14Х17Н2 по  ГОСТ 5632 72.Шероховатость наружных поверхностей деталей не более  0,32 мкм по ГОСТ 2789 73. |
| 122 | Спиценатягиватель, тарированный | шт | Спиценатягиватель предназначен для тарированного натяжения спиц в кольце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравматологических больниц и клиник. Спиценатягиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный зажим и натяжение спиц диаметром от 1, до 2,0 мм. Зажим спицы должен осуществляться прижатием её к опорной поверхности спиценатягивателя, путем вращения зажимного болта. Надежность зажима спицы в спицефиксаторе должна сохраняться при приложении осевого усилия до 160 кгс (1570 Н.). Натяжение спицы должно осуществляться вращением рукоятки спиценатягивателя. Масса спиценатягивателя не должна превышать 0,4 кг. Спиценатягиватель должен быть снабжен шкалой ( от 30 до 140 кгс) отображающей действительную силу натяжения спицы в кгс. Спиценатягиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. По желанию потребителя возможна отдельная поставка запчастей спиценатягивателя (ползун и болт зажимной). Ползун должен быть изготовлен из стали 14Х17Н2, в него должна быть вкручена и жестко зафиксирована опора из стали 40Х13 по ГОСТ 5632. Опора должна быть термообработана до твердости от 40 до 45 единиц по шкале HRC. Ползун должен иметь с одной стороны резьбу М10-8g по ГОСТ 9150 служащую для натягивания спицы. С другой стороны ползун должен иметь подголовник диаметром от 15,67 до 15,85 мм. В подголовнике должна быть нарезана резьба М8х-7Н для закрепления опоры с одной стороны и для вкручивания зажимного болта с другой. На резьбовых поверхностях ползуна не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность ползуна должна быть полирована до шероховатости не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Болт зажимной должен быть изготовлен из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Болт должен быть снабжен резьбой М8-8g по ГОСТ 9150. На торцевой поверхности болта должна быть пята служащая для прижима спицы к опоре ползуна спиценатягивателя. С противоположной стороны у болта должна быть шестигранная поверхность с размерами под ключ от 9,9 до 10 мм. На торце шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 123 | пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | Пластина дистанцирующая для большеберцовой кости, правая/левая для подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься 3 отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, 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. |
| 124 | пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | Пластина дистанцирующая для бедренной кости, левая/правая, для надмыщелковой остеотомии бедреной кости. Должна иметь 3 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в мыщелковой части пластины, и 3 блокируемых отверстия для винтов диаметром 5,0 мм в диафизарной части пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 125 | винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | шт | Винт спонгиозный 6.5– Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx Т30, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 126 | проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты экстра -маленькая, маленькая, стандартная 130° с диаметром 10,11,12. 170,200 | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартам DIN ISO 13458:2016. проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты экстра -маленькая, маленькая, стандартная 130° с диаметром 10,11,12. 170,200 |
| 127 | проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты, длинные, слева, справа 130° с размерами 300,320,340,360,380 при диаметре 9,10 | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартам DIN ISO 13458:2016. проксимальные бедренные вращающиеся-стабильные штифты, длинные, слева, справа 130° с размерами 300,320,340,360,380 при диаметре 9,10 |
| 128 | Винт для PFRN С защитой от вращения (антиротационный винт ) с размерами 75,80,85,90,95,100,105 | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартам DIN ISO 13458:2016. Винт для PFRN С защитой от вращения (антиротационный винт ) с размерами 75,80,85,90,95,100,105 |
| 129 | 4,9 мм Блокирующий болт, самонарезной : L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм;L38мм; L40мм;L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 4,9 мм Блокирующий болт, самонарезной (TAN): L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм;L38мм; L40мм;L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм |
| 130 | Канюлированные титановые голенные штифт системы Ø8.0 Ø9.0 Ø10.0L255; Ø8.0 L270; Ø8.0 L285; Ø8.0 L300; Ø8.0 L315; Ø8.0 L330; Ø8.0 L345; Ø8.0 L360; Ø8.0 L375; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартам DIN ISO 13458:2016. Канюлированные титановые голенные штифт системы Ø8.0 Ø9.0 Ø10.0L255; Ø8.0 L270; Ø8.0 L285; Ø8.0 L300; Ø8.0 L315; Ø8.0 L330; Ø8.0 L345; Ø8.0 L360; Ø8.0 L375; |
| 131 | 5.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L66мм; L68мм; L70мм; L72мм; L74мм; L76мм; L78мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм; L100мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 5.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, (TAN) L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L66мм; L68мм; L70мм; L72мм; L74мм; L76мм; L78мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм; L100мм; |
| 132 | 4.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 4.0мм Блокирующий винт медуллярного штифта, (TAN) L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; |
| 133 | Ключичная подвесная пластина 3,5, левые и правые, с отверстием 4H; 5H; 6H; 7H; 12мм крюк; 15мм крюк; 18мм крюк; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана. Ключичная подвесная пластина LPS 3,5, левые и правые, с отверстием 4H; 5H; 6H; 7H; 12мм крюк; 15мм крюк; 18мм крюк; |
| 134 | 2,7мм/3,5мм Верхне-Нижние ключичные пластины левая/правая , с отверстием 6H L92мм; 7H L106мм; 8H L120мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана.2,7мм/3,5мм Верхне-Нижние ключичные пластины левая/правая , с отверстием 6H L92мм; 7H L106мм; 8H L120мм; |
| 135 | Медиальные дистальные пластины берцовой кости, с малым изгибом, 3,5, левые и правые, с отверстием 4H L109мм; 6H L135мм; 8H L161мм; 10H L187мм; 12H L213мм; 14H L239мм | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана.Медиальные дистальные пластины берцовой кости, с малым изгибом, LPS 3,5, левые и правые, с отверстием 4H L109мм; 6H L135мм; 8H L161мм; 10H L187мм; 12H L213мм; 14H L239мм |
| 136 | Латеральная дистальная пластина малоберцовой кости 2.7мм/3.5мм, левая и правая, с отверстием 4H L80 мм; 6H L106 мм; 8H L132 мм; 10H L158 мм | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана.Латеральная дистальная пластина малоберцовой кости LPS 2.7мм/3.5мм, левая и правая, с отверстием 4H L80 мм; 6H L106 мм; 8H L132 мм; 10H L158 мм |
| 137 | Проксимальная пластина 3,5 плечевой кости, короткая, с отверстием 3H L90мм; 5H L114мм | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана.Проксимальная пластина LPS 3,5 плечевой кости, короткая, с отверстием 3H L90мм; 5H L114мм |
| 138 | Проксимальная пластина 3,5 плечевой кости, длинная, с отверстием 5H L142мм; 6H L160мм; 8H L196мм; 10H L232мм; 12H L268мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2 . Материал изготовления: сплав титана. Проксимальная пластина LPS 3,5 плечевой кости, длинная, с отверстием 5H L142мм; 6H L160мм; 8H L196мм; 10H L232мм; 12H L268мм; |
| 139 | 2,7мм Блокирующий винт, Т8 самонарезной L6мм; L13мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 2,7мм Блокирующий винт, Т8 самонарезной (TAN) L6мм; L13мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; |
| 140 | 3,5 мм Блокирующий винт, самонарезной L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L45 мм L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L55мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L65мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 3,5 мм Блокирующий винт, самонарезной (TAN) L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L45 мм L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L55мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L65мм; |
| 141 | 3.5 мм Винт кортикальный, самонарезной L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L55мм; L60мм; L65мм; L70мм; L75мм; L80мм; | шт | Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 3.5 мм Винт кортикальный, самонарезной (TiCP) L10мм; L12мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L55мм; L60мм; L65мм; L70мм; L75мм; L80мм; |
| 142 | Шуруп для  хирургической операции. | шт | Шуруп должен быть предназначен для  хирургической операции. Должен быть  компрессионного типа. Должен быть  канюлированным, диаметр канала не более 1.5  мм. Должен иметь цилиндрическую форму,  кончающуюся конусом. Должен иметь  полную резьбу. Должен иметь возможность  фиксации с помощью отвертки T10 Hex.  Длина шурупа должна быть не более 50 мм.  Диаметр шурупа должен быть не более 3.5 мм.  Должен иметь цветовую маркировку. Должен  быть изготовлен из титана. |
| 143 | Шуруп для  хирургической операции. | шт | Шуруп должен быть предназначен для  хирургической операции. Должен быть  компрессионного типа. Должен быть  канюлированным, диаметр канала не более 1.7  мм. Должен иметь цилиндрическую форму,  кончающуюся конусом. Должен иметь  полную резьбу. Должен иметь возможность  фиксации с помощью отвертки T15 Hex.  Длина шурупа должна быть не более 50 мм.  Диаметр шурупа должен быть не более 4.0 мм.  Должен иметь цветовую маркировку. Должен  быть изготовлен из титана |
| 144 | Рентгеноконтрастный костный цемент | шт | 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. |

*Приложение 3*

*к Тендерной документации*

|  |  |
| --- | --- |
|  | (Кому) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование заказчика, организатора закупа) |

### Заявка на участие в тендере

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование потенциального поставщика),  
рассмотрев объявление/ тендерную документацию по проведению тендера №  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
(название тендера)  
получение которой настоящим удостоверяется (указывается, если получена  
тендерная документация), настоящей  
заявкой выражает согласие осуществить поставку лекарственных средств  
/медицинских изделий/фармацевтических услуг в соответствии с условиями  
объявления/тендерной документацией по следующим лотам:  
1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (номер лота) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/  
фармацевтических услуг)  
2) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (номер лота) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/  
фармацевтических услуг)  
в соответствии с условиями, правил организации и проведения закупа лекарственных  
средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках  
гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема  
медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах  
и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет  
бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского  
страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила).  
Потенциальный поставщик подтверждает, что ознакомлен с условиями,  
предусмотренными Правилами, и осведомлен об ответственности за предоставление  
конкурсной комиссии недостоверных сведений о своей правомочности,  
квалификации, качественных и иных характеристиках поставки медицинской  
техники, а также иных ограничениях, предусмотренных действующим  
законодательством Республики Казахстан.  
Потенциальный поставщик подтверждает достоверность сведений в данной заявке  
и прилагаемых к ней документов:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п\п | Наименование документа | Количество листов |
|  |  |  |

      Настоящая заявка действует до подведения итогов тендера.  
Должность, Ф.И.О. (при его наличии) и подпись лица, имеющего полномочия  
подписать тендерную заявку от имени и по поручению  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика)

|  |  |
| --- | --- |
| Печать (при наличии) | "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г. |

*Приложение 4*

*к Тендерной документации*

**Опись документов, прилагаемых к заявке потенциального поставщика**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование документа | Дата и номер | Краткое содержание | Кем подписан документ (указать должность и Ф.И.О (при его наличии)) | Оригинал, копия, нотариально засвидетельство-ванная копия (указать нужное) | Номер страницы |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Приложение 5*

*к Тендерной документации*

Ценовое предложение потенциального поставщика  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование потенциального поставщика)  
на поставку лекарственного средства и (или) медицинского изделия

      № закупа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Способ закупа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Лот № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Содержание ценового предложения на поставку лекарственного средства/медицинского изделия | Содержание (для заполнения потенциальным поставщиком) |
| 1 | Наименование лекарственного средства или медицинского изделия (международное непатентованное название или состав) |  |
| 2 | Характеристика |  |
| 3 | Единица измерения |  |
| 4 | № Регистрационного удостоверения (удостоверений)/разрешения на разовый ввоз |  |
| 5 | Торговое наименование лекарственного средства или медицинского изделия |  |
| 6 | Лекарственная форма/характеристика (форма выпуска) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 7 | Единица измерения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 8 | Производитель, по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 9 | Страна происхождения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 10 | Фасовка (количество единиц измерения в упаковке) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 11 | Цена за единицу в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки/цена с наценкой Единого дистрибьютора (при закупе Единым дистрибьютором) | \* |
| 12 | Количество в единицах измерения (объем) |  |
| 13 | Сумма поставки в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки, включая все расходы потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, другие расходы |  |
| 14 | График поставки |  |

      \* цена потенциального поставщика/цена с учетом наценки Единого дистрибьютора  
Дата "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.  
Должность, Ф.И.О. (при его наличии) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Подпись \_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Печать (при наличии)

*Приложение 6*

*к Тендерной документации*

 Исх. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Дата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
|  | Кому: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование и реквизиты организатора закупа, заказчика) |

### Банковская гарантия (вид обеспечения тендерной заявки) Наименование банка (филиала банка) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование, БИН и другие реквизиты банка) Гарантийное обеспечение № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

      "\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ года  
Банк (филиал банка) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование) (далее – Банк)  
проинформирован, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование)  
в дальнейшем "Потенциальный поставщик", принимает участие в тендере,  
объявленном \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
(наименование заказчика/организатора закупа)  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(дата, месяц, год объявления)  
и готов осуществить оказание услуги (наименование услуги)/ поставку  
(наименование и объем товара)  
на общую сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (прописью) тенге,  
из них (при участии в закупе по нескольким лотам):  
1) по лоту № \_\_\_\_\_ (номер в объявлении) – в размере \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(сумма в цифрах и прописью) тенге;  
2)...  
В связи с этим Банк \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование банка)  
берет на себя безотзывное обязательство выплатить заказчику/организатору закупа  
по первому требованию, включая сумму гарантийного обеспечения в размере 1 (один)  
процента равную \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью) по лоту № \_\_\_\_  
на сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(сумма в цифрах и прописью) тенге, лоту № \_\_\_\_\_ на сумму\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(сумма в цифрах и прописью) тенге, по получении требования на оплату  
по основаниям, предусмотренным правилами организации и проведения закупа  
лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных  
продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи,  
дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся  
в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной  
(пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе  
обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг  
(далее – Правила).  
Данная гарантия вступает в силу с момента вскрытия тендерной заявки  
Потенциального поставщика и действует до принятия по ней решения по существу  
в соответствии с Правилами, а при признании Потенциального поставщика  
победителем закупа – до представления им соответствующего гарантийного  
обеспечения по заключенному договору.  
Должность, Ф.И.О. (при его наличии) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Печать Банка

*Приложение 7*

*к Тендерной документации*

**Типовой договор закупа лекарственных средств и (или) медицинских изделий**  
**(между заказчиком и поставщиком)**

г. Алматы «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 г.

      \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(полное наименование заказчика),  
именуемый в дальнейшем "Заказчик",  
в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии)  
уполномоченного лица с одной стороны,  
и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(полное наименование поставщика – победителя тендера)  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
именуемый в дальнейшем "Поставщик",  
в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии) уполномоченного лица,  
действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, (устава, положения) с другой стороны,  
на основании правил организации и проведения закупа лекарственных средств,  
медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках  
гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного  
объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах  
и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет  
бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского  
страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила), и протокола об итогах  
закупа способом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(указать способ) по закупу (указать предмет закупа)  
№ \_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ года, заключили настоящий Договор закупа  
лекарственных средств и (или) медицинских изделий (далее – Договор) и пришли  
к соглашению о нижеследующем:

### Глава 1. Термины, применяемые в Договоре

      1. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:

      1) Договор – гражданско-правовой акт, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с нормативными правовыми актами Республики Казахстан с соблюдением письменной формы, подписанный Сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в Договоре есть ссылки;

      2) цена Договора – сумма, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в соответствии с условиями Договора;

      3) товары – лекарственные средства и (или) медицинские изделия и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в соответствии с условиями Договора;

      4) сопутствующие услуги – услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие как, транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие обязанности Поставщика, направленные на исполнение Договора;

      5) Заказчик – местные органы государственного управления здравоохранением областей, городов республиканского значения и столицы, военно-медицинские (медицинские) подразделения, ведомственные подразделения (организации), оказывающие медицинские услуги, а также субъекты здравоохранения, оказывающие медицинские услуги в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования;

      6) Поставщик – физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о закупе и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.

### Глава 2. Предмет Договора

      2. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.

      3. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:

      1) настоящий Договор;

      2) перечень закупаемых товаров;

      3) техническая спецификация;

      4) обеспечение исполнения Договора (этот подпункт указывается, если в тендерной документации или Правилах предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора).

### Глава 3. Цена Договора и оплата

      4. Цена Договора (для ГУ указать наименование товаров согласно бюджетной программы/специфики) составляет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
тенге (указать сумму цифрами и прописью)  
и соответствует цене, указанной Поставщиком в его тендерной заявке.

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

      Форма оплаты \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (перечисление, за наличный расчет, аккредитив и иные платежи)

      Сроки выплат \_\_\_\_ (пример: % после приемки товара в пункте назначения или предоплата, или иное).

      6. Необходимые документы, предшествующие оплате:

      1) копия договора или иные документы, представляемые Поставщиком и подтверждающие его статус производителя, официального дистрибьютора либо официального представителя производителя;

      2) счет-фактура, накладная, акт приемки-передачи;

      3) иные документы специфичные для конкретного вида товара (при закупе медицинской техники: график проведения сервисного обслуживания; сертификат о прохождении первичной поверки средства измерения, если товар является средством измерения; документы, подтверждающие проведение обучения медицинских и технических специалистов заказчика).

### Глава 4. Условия поставки и приемки товара

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

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

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

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

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

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

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

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

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

      13. Поставщик должен поставить товары до пункта назначения, указанного в приложении к тендерной документации. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

### Глава 5. Особенности поставки и приемки медицинской техники

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

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

      16. Цены на сопутствующие услуги включены в цену Договора.

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

      18. Поставщик, при прекращении производства им запасных частей, должен:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

      25. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и иные) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.

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

### Глава 6. Ответственность Сторон

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

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

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

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

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

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

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

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

      35. Если форс-мажорные обстоятельства длятся более одного календарного месяца, Стороны вправе принять решение о прекращении действия Договора путем заключения письменного соглашения об этом. При этом Стороны производят взаиморасчет за фактически поставленный товар.

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

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

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

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

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

### Глава 7. Конфиденциальность

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

      1) во время раскрытия находилась в публичном доступе;

      2) после раскрытия другой Стороне поступает в публичное пользование путем публикации или иным образом без нарушения Договора раскрывающей Стороной (путем предоставления по запросам государственных, правоохранительных и судебных органов);

      3) во время раскрытия другой Стороной находилась во владении у Стороны и не была приобретена прямо или косвенно у такой Стороны;

      4) была получена от третьей стороны, однако такая информация не была представлена третьей стороне напрямую или косвенно со Стороны, гарантирующей конфиденциальность;

      5) представляется суду, государственным органам, частным судебным исполнителям в предусмотренных законодательством Республики Казахстан случаях.

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

### Глава 8. Заключительные положения

      42. Договор составляется на казахском и русском языках. Если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. При необходимости рассмотрения Договора в судебном порядке рассматривается экземпляр Договора на казахском или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.

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

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

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

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

      47. Настоящий Договор вступает в силу после регистрации его Заказчиком в территориальном органе казначейства Министерства финансов Республики Казахстан (для государственных органов и государственных учреждений) либо после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.

      Дата регистрации в территориальном органе казначейства (для государственных органов и государственных учреждений): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

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

### Глава 9. Адреса, банковские реквизиты и подписи Сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| Заказчик: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ БИН Юридический адрес: Банковские реквизиты Телефон, e-mail Должность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Подпись, Ф.И.О. (при его наличии) Печать (при наличии) | Поставщик: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ БИН Юридический адрес: Банковские реквизиты Телефон, e-mail Должность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Подпись, Ф.И.О. (при его наличии) Печать (при наличии) |

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение к Типовому договору закупа (между заказчиком и поставщиком) |
|  | Форма |

### Антикоррупционные требования

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

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

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

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

      5. При возникновении у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо антикоррупционных условий, соответствующая Сторона уведомляет другую Сторону в письменной форме, а также информирует об этом вышестоящего руководителя и (или) руководство государственного органа либо организации, сотрудником которой является, и (или) уполномоченные государственные органы в соответствии с [пунктом 1](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1500000410#z114) статьи 24 Закона Республики Казахстан "О противодействии коррупции".

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

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

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