Электронное объявление об осуществлении закупок товаров №12
**«Закуп медицинских изделий»** способом запроса ценовых предложений на 2025 год

13.12.2024г.

1. Заказчик/организатор закупок: АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии», г. Алматы, пр.Абая, 91
2. Информация о закупаемых товарах:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование** | **Краткая характеристика** | **Ед изм** | **Количество/объем** | **Цена за единицу товара, тенге\*** | **Сумма, планируемая для закупки, тенге** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 1 | Головка бедренная  | Головка. Материал кобальтохромовый сплав. Высокая степень полировки поверхности. Конус 12/14. Диаметр/глубина посадки на конус ножки 22 мм (0,3,6,9),28мм (-6,-3,0,3,6,9), 32мм (-6,-3,0,3,6),36мм (-6,-3,0,3,6). | шт | 2 | 72 000 | 144 000 |
| 2 | Вставка удлиняющая  | Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещения: 40-120 мм, диаметр 24 мм, длина конуса 32 мм | шт | 40 | 175 615 | 7 024 600 |
| 3 | Чашка с двойной подвижностью | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 44-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 15 | 277 173 | 4 157 595 |
| 4 | Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью  | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. | шт | 15 | 202 079 | 3 031 185 |
| 5 | Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки  | Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22.2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 30 | 87 318 | 2 619 540 |
| 6 | Ирригатор импульсный медицинский одноразовый | Импульсный ирригатор: 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 770 грамм. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин. | шт | 20 | 33 850 | 677 000 |
| 7 | Рентгеноконтрастный костный цемент  | Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 200 | 24 948 | 4 989 600 |
| 8 | Полотно пилы короткое, длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. | шт | 10 | 18 992 | 189 920 |
| 9 | Полотно пилы короткое, длина 100 мм;ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм.Материал- медицинская нержавеющая сталь. | шт | 10 | 18 992 | 189 920 |
| 10 | Ножка бедренная  | **Ножка:** Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фрональной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13 | шт | 5 | 295 014 | 1 475 070 |
| 11 | Головка бедренная  | **Головка:** Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13 | шт | 5 | 81 556 | 407 780 |
| 12 | Ножка бедренная с офсетом | Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеетe углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).  | шт | 5 | 130 716 | 653 580 |
| 13 | Головка  | Материал: Нержавеющая сталь. Даиметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13 | шт | 5 | 86 133 | 430 665 |
| 14 | Вкладыш для головки | Вкладыш для головки | шт | 5 | 27 775 | 138 875 |
| 15 | Головка плечевая | Головка плечевая. Имеет форму усеченной сферы диаметром 36-48 мм и высотой от 13 до 21 мм. Диаметр края головки от 31.4 до 46.2 мм. Материал: кобальтохромовый сплав.  | шт | 5 | 329 130 | 1 645 650 |
| 16 | Адаптер конуса | Адаптер конусов необходим для установки головки с конусом типа "мама" на плечевой компонент с конусом типа "мама". Материал титановый сплав. Длина 23 мм. Конус обращенный к головке 9,5/10 мм, высотой 8 мм, конус обращенный к плечевому компоненту 8.78/9.47 мм, Толщина пластины между конусами 2 мм.  | шт | 5 | 41 660 | 208 300 |
| 17 | Универсальный проксимальный плечевой модуль | Проксимальный плечевой компонент. Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещаемого сегмента кости 47,5 мм, обработка поверхности - пескоструйная, имеет конус типа "мама" глубиной 17 мм. В проксимальной части имеются отверстия для рефиксации мягких тканей. Проксимальное латеральное плечо имеет полировку.  | шт | 5 | 661 045 | 3 305 225 |
| 18 | Универсальный удлинитель | Модульный удлиняющий компонент. Материал титановый сплав. Диаметр 22 мм, длина замещаемого сегмента 40 мм, имеет 2 конуса - 1 типа "папа" длиной 17 мм и 1 типа "мама", глубиной 17 мм.  | шт | 8 | 329 135 | 2 633 080 |
| 19 | Универсальная плечевая ножка (цементная / бесцементная) | Универсальная модульная ножка. Материал титановый сплав. Конус типа папа 17 мм, диаметр основания конуса 22 мм. Длина замещающего кость сегмента 10-40 мм. Длина интрамедуллярной части ножки 90 - 110 мм, диаметр 9-11 мм.  | шт | 5 | 605 495 | 3 027 475 |
| 20 | Эндопротез замещения дистального отдела лучевой кости | Эндопротез замещения отдела лучевой кости левый \ правый онкологический. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Изготавливается индивидуально, по зеркальному отражению полученного при компьютерной томографии изображения здоровой конечности, что позволяет в максимальной степени приблизиться к анатомическому строению с сохранением функции лучезапястного и кистевого суставов. | шт | 5 | 1 275 640 | 6 378 200 |
| 21 | Эндопротез локтовего сустава онкологический | Эндопротез локтовего сустава онкологический Эндопротез изготавливается индивидуально и имеет типоразмеры, соответсвующие кости пациента. Материал: титановый сплав. Локтевой компонент имеет шарнирное соединение с плечевым компонентом. Длина плечевой и локтевой ножек и их диаметр определяются для каждого пациента индивидуально | шт | 5 | 1 124 496 | 5 622 480 |
| 22 | Первичный эндопротез локтевого сустава | Первичный эндопротез локтевого суставаотдела локтевой кости левый \ правый. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Изготавливается индивидуально, по зеркальному отражению полученного при компьютерной томографии изображения здоровой конечности, что позволяет в максимальной степени приблизиться к анатомическому строению с сохранением функции локтевого суставов. | шт | 5 | 821 580 | 4 107 900 |
| 23 | Тотальный эндопротез плечевой и лопаточной костей | Тотальный эндопротез плечевой и лопаточной костейЭндопротез изготавливается индивидуально и имеет типоразмеры, соответсвующие кости пациента. Материал: титановый сплав. Для повышения стабильности в плече- лопаточном суставе проксимальный плечевой фрагмент эндопротеза имеет чашку с вкладышем из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Лопаточный компонент – гленоидальную головку, которая защелкивается по вкладыше плечевого компонента, обеспечивая стабильность в суставе. Локтевой компонент имеет шарнирное соединение с плечевым компонентом. | шт | 2 | 2 774 520 | 5 549 040 |
| 24 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88, 6отв. L-103, 7отв. L-118, 8отв. L-133, 10отв. L-163, 12отв. L-193 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 88 мм, 103мм, 118мм, 133мм, 163мм, 193мм. 5, 6, 7, 8, 10, 12 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 5, 6, 7, 8, 10, 12 овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. | шт | 1 | 64 020 | 64 020 |
| 25 | пластина реконструктивная прямая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 102мм, 116 мм, 130мм, 144мм, 172мм. 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна 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. | шт | 1 | 56 524 | 56 524 |
| 26 | пластина для плечевой кости 3отв. L-101, 4отв. L-116, 5отв. L-131, 6отв. L-146, 7отв. L-161, 8отв. L-176, 9отв. L-191, 10отв. L-206 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 161мм, 176мм и 191мм, 206мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 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, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 120 725 | 241 450 |
| 27 | 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 | Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая/правая 6 отверстий - 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-139мм, 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.  | шт | 1 | 100 980 | 100 980 |
| 28 |  пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 4отв. L-123, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная (левая, правая) используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 153мм и 183мм, 213мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм, 65мм, 80мм, 95мм, 110мм и 125мм от края диафизарной части пластины и 6, 8 и 10 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм, 57,5мм, 72,5мм, 87,5мм и 102,5 позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 118,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | 140 360 | 280 720 |
| 29 |  пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | Пластина большеберцовая дистальная L левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-150мм, 165мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 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;  | шт | 2 | 176 000 | 352 000 |
| 30 |  пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11 блокируемых отверстий, по длине пластины данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Длина пластин 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, 117мм, 129мм. 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. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 1 | 63 800 | 63 800 |
| 31 |  пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая, 4отв. L-85; 5отв. L-95; 6отв. L-105; 7отв. L-115; 8отв. L-125; 9отв. L-135 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм и 125мм, 135мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 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, 7, 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. 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; Пластина коричневого цвета | шт | 2 | 135 300 | 270 600 |
| 32 |  винт 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 10, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, 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 R10мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.  | шт | 120 | 9 020 | 1 082 400 |
| 33 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 12 | 5 335 | 64 020 |
| 34 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | 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. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 43 071 | 43 071 |
| 35 | Отвертка T15 | 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. | шт | 1 | 188 114 | 188 114 |
| 36 | Втулка направляющая 5.0/2.8 | Втулка направляющая 5,0/2,8 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 86мм, диаметр 5мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм. На конце втулки резьба М4,5х1 длиной 3,7мм. Рукоятка длиной 11мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 77 526 | 155 052 |
| 37 |  пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 173мм, 215мм, 257мм, 299мм. Количество отверстий 8, 10, 12, 14 для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 5,0 мм, по одной в диафизарных частях. имеются отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. | шт | 1 | 82 500 | 82 500 |
| 38 |  пластина широкая для большеберцовой кости, левая, правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., L-116мм, 137мм, 158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм, 263мм, 284мм, 305мм, 326мм. | Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-116мм, 137мм, 158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм, 263мм, 284мм, 305мм, 326мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 синего цвета. | шт | 2 | 100 980 | 201 960 |
| 39 |  пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 221 мм, 263 мм. 8 и 10 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одно отверстия для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм.Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 135 300 | 270 600 |
| 40 | пластина для бедренной кости проксимальная правая/левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | Пластина для бедренной кости проксимальная (левая, правая), длиной 132 мм, 174мм, 216мм, 258мм, в диафизарной части пластины 2, 4, 6, 8 блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5 мм. В проксимальной части 2 отверстия для канюлированных блокирующих винтов диаметром 7,3 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. В диафизарной части должно быть не более одного овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. 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. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 1 | 167 200 | 167 200 |
| 41 |  винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | 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, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку «звездочка» S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 3 | 30 140 | 90 420 |
| 42 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку «звездочка» S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 6 | 6 402 | 38 412 |
| 43 |  винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. | шт | 60 | 10 340 | 620 400 |
| 44 | Сверло канюлированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220 | Сверло канюлированное 5.0/2.2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 5,0 мм длиной 40мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 96 477 | 96 477 |
| 45 | Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 | Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4мм 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 шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длиной 27мм. Хвостовик сплащён до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм, на расстоянии 5 мм от конца имеет радиальный канал R=0,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 44 793 | 44 793 |
| 46 | Втулка направляющая 7.0/4.0 | Направитель 7.0/4.0 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, диаметр 7мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм. На конце втулки резьба М5.3 длиной 5мм. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 10мм. На рукоятке маркировка радиальной полосой шириной 2мм синего цвета. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | 77 526 | 155 052 |
| 47 | Втулка направляющая 9/5.0 | Направитель сверла 9/5 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, наружный диаметр 9мм, на расстоянии 1,2мм от начала втулки наружный диаметр 7,2мм. Канюлированное отверстие диаметром 5,5мм. Носовая часть втулки конусовидная. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 12мм, имеет маркировку в форме перстня шириной 2мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 37 902 | 37 902 |
| 48 | Отвертка T25 | Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 232 371 | 232 371 |
| 49 | Отвертка T30 | Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т30. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 347 587 | 347 587 |
| 50 | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм и 300мм. фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 107 690 | 215 380 |
| 51 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150, 180, 200, 220, 240, 260, 280 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7, 8 и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 8, 9 и 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. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | 109 890 | 219 780 |
| 52 | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части плечевого стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М7х1 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.  | шт | 2 | 12 540 | 25 080 |
| 53 | Винт компрессионный M7x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого плечевого стержня. Размеры винта: резьба М7х1мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 9 350 | 18 700 |
| 54 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11, 12x270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | 125 400 | 627 000 |
| 55 | Винт слепой M8-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 12 540 | 62 700 |
| 56 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 9 350 | 46 750 |
| 57 | Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=260мм, 280мм, 300мм, 320 мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм. фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9 мм, 10мм, 11мм, 12мм диаметр проксимальной части 13 мм, 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 реконструктивном метода введения. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 126 170 | 126 170 |
| 58 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1-0 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 12 540 | 12 540 |
| 59 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бедренного стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | 9 350 | 9 350 |
| 60 | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырёх элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 80мм, 90мм диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба М4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длине 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр М4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм.- Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3х45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм; 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 40 590 | 81 180 |
| 61 | Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 7 007 | 14 014 |
| 62 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | 19 030 | 38 060 |
| 63 | Винт проксимальный 4.5 L-25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм для винтов длинной 25-30мм, высотой 16мм для винтов длинной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длинной 50-60мм, высотой 20мм для винтов длинной 65-75мм и высотой 20мм для винтов длинной 80-90мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 5 104 | 25 520 |
| 64 | Винт дистальный 4.5 L-20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 40 | 4 895 | 195 800 |
| 65 | Винт дистальный 3.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5 мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 4 | 5 335 | 21 340 |
| 66 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12, 13x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм,260мм, 280мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 4 | 122 430 | 489 720 |
| 67 | Стержень вертельный 130°-10, 11, 12x340, 360, 380, 400, 420мм правый/левый | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксируется при помощи рентген негативногоцеленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 11мм, 12мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | 152 735 | 305 470 |
| 68 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм 105мм, 110мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.  | шт | 6 | 29 150 | 174 900 |
| 69 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, 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 40мм, 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.  | шт | 6 | 56 155 | 336 930 |
| 70 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба 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. | шт | 6 | 14 773 | 88 638 |
| 71 | Винт слепой M12x1.75-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 6 | 14 773 | 88 638 |
| 72 | Винт дистальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм 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 оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.  | шт | 30 | 7 986 | 239 580 |
| 73 | Пневмоманжета бедренная размером 85х14 см. | Пневмоманжета на бедро 85х14см - Пневмоманжета предназначена для остановки кровотечения в оперируемых конечностях и создания бескровного операционного поля. Внешним источником питания, подающий сжатый воздух или азот, может быть блок контроля турникетов или ручной насос (сжатый воздух). Пневмоманжета изготовлен из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещена латексная груша с выходящим из неё питательным пневмопроводом. Конец пневмопровода имеет быстросоединительную муфту, которая предназначена для соединения турникета с блоком контроля или насосом. Для получения большей жёсткости, пневмоманжета укреплена силиконовым вкладышем. На внутренней стороне пневмоманжеты пришиты специальные липучки, которые в соединении с нашитыми лентами предотвращают ослабление наложенной пневмоманжеты. Пневмоманжета используется на бедро. Длина пневмоманжеты 85см, ширина 15см. | шт | 1 | 148 500 | 148 500 |
| 74 | Насос ручной с манометром | Насос - Насос предназначен для подачи сжатого воздуха в турникеты, применяемые для контроля кровотока в конечностях, чтобы произвести бескровное хирургическое поле. Насос является автономным устройством, работающим без электропитания и сжатого медицинского воздуха из центральных сетей медицинских газов. Давление на выходе 0÷750мм рт.ст., размер (В/Ш/Г) 39см x 6,5см x 3,5см, вес - 0,5кг, насос состоит из: манометра, ручки перепускного клапана, рукоятки с поршнем нагнетающей воздух, пневматического спирального шланга насоса, к которому крепятся турникеты. | шт | 1 | 557 336 | 557 336 |
| 75 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтезаГ.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 100 | 2 257 | 225 700 |
| 76 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5 мм, длиной 250 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 50 | 2 138 | 106 900 |
| 77 | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил размером: 13.0x0.61x34.5. | Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. Материал изготовления нержавеющая сталь. | шт | 10 | 22 176 | 221 760 |
| 78 | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил размером: 9.0x0.38x25.0 | Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 9.0x0.38x25.0. Материал изготовления нержавеющая сталь. | шт | 10 | 15 246 | 152 460 |
| 79 | Лезвие хирургическое для стернотомной пилы / размером: 6.3x0.64x32. | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком размером 6.3x0.64x32 | шт | 10 | 17 279 | 172 788 |
| 80 | Лезвие хирургическое для стернотомной пилы / размером: 6.3x0.79x32. | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком размером 6.3x0.79x32 | шт | 10 | 26 426 | 264 264 |
| 81 | Кейс для батареи большой  | Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из алюминия. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельной текстолитовой пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 97 мм, ширина- 70 мм, высота- 85 мм. | шт | 2 | 126 000 | 252 000 |
| 82 | Батарея большая | Батарея аккумуляторная большая для системы хирургической. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Имеет 3 латунных контакта: 1) Плюс 2) Нейтральный 3) Минус. Кол-во элементов внутри батареи 6 шт. по 3,6 В. Соединение элементов - параллельно-последовательное для повышения напряжения и общей ёмкости. Имеет световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Индикатор 2х цветовой: красный(разряжен), зеленый(заряжен). Кол-во (150 циклов заряд/разряд) Батарея обеспечивает 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5A), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,6-9,9 Вольт, Емкость: 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Имеет встроенную светодиодную индикацию текущей ёмкости батареи. Размеры аккумулятора: Длина: 84 мм, Ширина: 63 мм, Высота: 56 мм, Масса прим.: 410 г. Имеет стальной подвижный фиксатор для плотной фиксации с чехле стерилизуемом.  | шт | 2 | 236 250 | 472 500 |
| 83 | Насадка 1/4”  | Патрон с ключевым соединением до 8мм, 3-х кулачковый механизм фиксации. Возможность фиксации любых сверл диаметром до 8 мм. Количество зубцов фиксационного механизма: 31, количество граней хвостовика: 6. Количество специальных прорезей для более надежной и точной фиксации хвостовика патрона в дрели: 6. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. | шт | 1 | 141 750 | 141 750 |
| 84 | Чехол большой | Чехол, стерилизуемый System-8 для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлена из термостойкого пластика, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого пластика. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельно металлической пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 95 мм, ширина- 74,4 мм, высота- 100,8 мм, масса- 0,24 кг. | шт | 1 | 1 329 417 | 1 329 417 |
| 85 | Аккумулятор нестерилизуемый большой | Батарея аккумуляторная большая SmartLife для системы хирургической System-8. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. Должен обеспечить 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5A), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,9 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой" чёрного цвета. Размеры аккумулятора: Длина: не более 84 мм, Ширина: не более 71 мм, Высота: не более 76 мм, Масса: не более 410 г. | шт | 1 | 705 966 | 705 966 |
| 86 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 15×10 (см) с двумя дренажными трубками  | Губка(Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка. Размерами: 15×10 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА)  | шт | 4 | 69 300 | 277 200 |
| 87 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 20×10 (см) с двумя дренажными трубками  | Губка (Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка Размерами: 20×10 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА) | шт | 4 | 69 300 | 277 200 |
| 88 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 15×5 (см) с одной дренажной трубкой  | Губка (Влажная)- Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Одна дренажная трубка. Размерами: 15×5 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА) | шт | 4 | 69 300 | 277 200 |
| 89 | Повязка дренажная одноразовая с вакуумным уплотнением из полиуретана, размером (см): 15х10 с двумя дренажными трубками | Губка (Присоска)- Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Две дренажные трубки. Одна трубка интегрирована в повязку, вторая трубка внешняя. Размерами: 15×10 (см). Материал губки: ПУ - полиуретан. | шт | 4 | 69 300 | 277 200 |
| 90 | Пленка дренажная одноразовая с вакуумным уплотнением, размером (см): 30 х 20; | Предназначена для герметичного закрытия раны и создания вакуума, возможность придания необходимой формы в соответствии с формой присоски (подушечки) путем среза ножницами. Размерами (см): 30 х 20. | шт | 20 | 6 300 | 126 000 |
| 91 | Патрон 8 см | Используется для резания мелких костей . Бесключевой тип соединения с роутерами . Подсоединяется непосредственно к дрели, длинна 8 см. Имеет установочную метку для правильного присоединения.  | шт | 1 | 899 980 | 899 980 |
| 92 | Роутер конический 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая коническая. 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: конусная фреза. Диаметр 2,3 мм, длина рабочей части 16 мм, длина хвостовика 2,5 мм, сечение 6 граней, длина сечения 4,5 мм. | шт | 10 | 62 937 | 629 370 |
| 93 | Роутер спиральный 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая спиральная 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: спиральная фреза. Диаметр 2,3 мм, длина рабочей части 16 мм. | шт | 10 | 62 937 | 629 370 |
| 94 | Патрон угловой 7 см | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, угловой ELITE , размеры: общая длина 140 мм, длина дистальной части 42,7 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм. Имеет поворотный механический переключатель для установки накончеников(буров), 2 положения: RUN and LOAD. В положении LOAD наконечник вставляется в насадку, при включении дрели, наконечник не будет крутиться, в положении RUN насадка готова к работе. | шт | 1 | 1 237 005 | 1 237 005 |
| 95 | Патрон угловой 12 см | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, изогнутый длинный угол 20 градусов ELITE, размеры: длина 180,1мм, длина дистальной части 84,4 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм .Имеет поворотный механический переключатель для установки накончеников(буров), 2 положения: RUN and LOAD. В положении LOAD наконечник вставляется в насадку, при включении дрели, наконечник не будет крутиться, в положении RUN насадка готова к работе. | шт | 1 | 1 452 990 | 1 452 990 |
| 96 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный диаметром 3 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 3.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 43 470 | 217 350 |
| 97 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный диаметром 4 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 4.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 42 525 | 212 625 |
| 98 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный диаметром 5 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 5.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 47 250 | 236 250 |
| 99 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный диаметром 6 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 6.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 50 085 | 250 425 |
| 100 | Бур хирургический круглый, алмазный диаметром 3 мм;  | Бур круглый алмазный диаметром: 3.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 35 910 | 179 550 |
| 101 | Бур хирургический круглый, алмазный диаметром 5 мм;  | Бур круглый алмазный диаметром: 5.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 50 085 | 250 425 |
| 102 | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый 4 мм | Бур круглый алмазный грубый диаметром: 4.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 60 480 | 302 400 |
| 103 | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый 6 мм | Бур круглый алмазный грубый диаметром: 6.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | 65 205 | 326 025 |

1. К объявлению об осуществлении закупок лекарственных средств, медицинских изделий способом запроса ценовых предложений (далее – объявление) прилагаются проект договора о закупках (приложение 1 к объявлению), техническая спецификация закупаемых товаров (приложение 2 к объявлению).
2. Ценовые предложения потенциальных поставщиков принимаются в запечатанном конверте до 09 ч. 30 мин. «20» декабря 2024 года включительно, по адресу: г. Алматы, пр.Абая, 91А, административный корпус, 9 этаж, кабинет отдела государственных закупок, при наличии документального подтверждения полномочий представителя потенциального поставщика на представление конверта с ценовым предложением. Дата, время и место вскрытия конвертов с ценовыми предложениями - 11 ч. 30 мин. «20» декабря 2024 года
3. Потенциальные поставщики до истечения окончательного срока представления ценовых предложений вправе отзывать поданные ценовые предложения.
4. Предоставление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку товаров в соответствии с условиями, предусмотренными объявлением, проектом договора о закупках, технической спецификацией закупаемых товаров.

Потенциальный поставщик для участия в закупках товаров подает 1 (одно) ценовое предложение, которое содержит следующие документы:

1) ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, скрепленное подписью и печатью потенциального поставщика (для физического лица, если таковая имеется). В ценовое предложение потенциального поставщика включаются все расходы, предусмотренные проектом договора о закупках без учета НДС;

2) разрешение, подтверждающее права физического или юридического лица на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры;

3) документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям к товарам, приобретаемым в рамках оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования**;**

4) оригинал технической спецификации (оформленное по форме согласно приложению 2 к объявлению), скрепленной подписью и печатью потенциального поставщика (для физического лица, если таковая имеется);

Условия поставки товаров, содержащиеся в ценовом предложении не должны противоречить условиям, содержащимся в размещенном организатором закупок электронном объявлении об осуществлении закупок товаров способом запроса ценовых предложений.

 Потенциальный поставщик-нерезидент Республики Казахстан предоставляет те же документы, предусмотренные объявлением, что и резиденты Республики Казахстан, либо документы, содержащие аналогичные сведения, с засвидетельствованным нотариусом переводом на язык объявления. При рассмотрении ценового предложения преимущество будет иметь перевод.

1. Ценовое предложение запечатывается в конверт и предоставляется потенциальным поставщиком организатору закупок в сроки и время, указанные в пункте 4 объявления.
2. На лицевой стороне запечатанного конверта с ценовым предложением потенциальный поставщик указывает:
3. наименование, адрес местонахождения, контактный телефон, электронный адрес потенциального поставщика,
4. наименование, адрес местонахождения организатора закупок,
5. наименование закупок товаров, работ, услуг, для участия в которых предоставляется ценовое предложение потенциального поставщика.

10. Конверт с ценовым предложением, предоставленный после истечения установленного срока и/или с нарушением требований пункта 9 объявления, не возвращается потенциальному поставщику.

11. Решение об утверждении итогов закупок товаров, работ, услуг способом запроса ценовых предложений публикуется в течение 3 (трех) рабочих дней со дня его утверждения на сайте **www.onco.kz**

12. Проект договора о закупках должен быть подписан потенциальным поставщиком в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня предоставления ему заказчиком подписанного проекта договора о закупках.

13. В случае если потенциальный поставщик (поставщик) уклонился от заключения договора о закупках, не подписал проект договора о закупках в сроки, указанные пунктом 12 объявления, не исполнил или не надлежащим образом исполнил свои обязательства по заключенному с ним договору о закупках, то данный потенциальный поставщик (поставщик) вносится в Перечень ненадежных потенциальных поставщиков (поставщиков) МЗ РК.

14. Дополнительную информацию можно получить по тел.: + 7 (727) 292-10-75.

**Предоставление потенциальными поставщиками недостоверной информации по квалификационным требованиям или требованиям к товарам и услугам - является основанием для включения в перечень недобросовестных поставщиков.**

Уполномоченный представитель организатора закупок: Начальник отдела государственных закупок Кузембаев Т.М.

|  |  |
| --- | --- |
|  **Тауарды сатып алу туралы** **№ шарт**Алматы қ. 2024 жылғы «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_ Әрекет ететін бұдан әрі **«Тапсырыс беруші»** деп аталатын **«Қазақ онкология және радиология ғылыми-зерттеу институты» АҚ "С. Ж. Асфендияров атындағы Қазақ ұлттық медицина университеті" КЕАҚ 20.12.2018 ж. №3 бұйрығы негізінде әрекет ететін Басқарма төрайымы  Д. Р. Қайдарова** және екінші жағынан, бұдан әрі «Жеткізуші» деп аталатын **«\_\_\_\_\_»**  **ЖШС** атынан **\_\_\_\_\_\_\_\_** негізінде іс-қимыл жасайтын **\_\_\_\_\_\_,** бұдан әрі бірге «Тараптар» деп аталып, «Тегін медициналық көмектің кепілдік берілген көлемін көрсету бойынша дәрілік заттарды, медициналық мақсаттағы бұйымдар, фармацевтикалық қызметтерді» Қазақстан Республикасы Үкіметінің 2021 жылғы 4 маусымғы N 375 Қаулысы сәйкес және баға ұсыныстарын сұрату тәсілімен жүргізілген ,осы Шартты (бұдан әрі– Шарт) жасасты және төмендегілер жөнінде келісті:1. **НЕГІЗГІ ЕРЕЖЕЛЕР**

 Осы Шартта төменде атап өтілген ұғымдар мына мағынаны білдіреді: * 1. «Шарт» – Тапсырыс беруші мен Жеткізушінің арасында Қазақстан Республикасының Заңы мен басқа да нормативтік құқықтық актілеріне сәйкес жасалған, жазбаша нысанда тіркелген, Тараптар оған барлық қосымшалармен және толықтырулармен, сондай-ақ шартта сілтеме бар барлық құжаттамамен қол қоятын азаматтық-құқықтық акт;
	2. «Шарттың бағасы» «Шарттың бағасы» Тапсырысшы Жеткізушіге оның Шарт ауқымындағы өзінің барлық шартты міндеттемелерін толық орындағаны үшін төлеуге тиіс жалпы соманы білдіреді;
	3. 6) Төмендегі аталған құжаттар және ондағы айтылған ережелер осы Шартты құрайды және оның ажырамас бөлігі болып табылады, атап айтқанда:
1. осы Шарт;
2. Тауардың техникалық маманданымы (осы Шартқа № 1 қосымша);
3. **ШАРТТЫҢ МӘНІ**

2.1. Жеткізуші осы Шартқа сәйкес Тапсырыс берушінің **дәрі-дәрмектерді** (бұдан әрі мәтін бойынша – Тауар) Тауардың техникалық ерекшелігіне сәйкес (осы Шартқа № 1 қосымша) Тапсырысшының кеңсесіне жеткізу, ал Тапсырыс беруші тиісті сападағы Тауарды қабылдап алып, осы Шартта көзделген мерзімдер мен шарттарда төлеуге міндеттенеді. 1. **ШАРТТЫҢ ЖАЛПЫ СОМАСЫ**

**ЖӘНЕ ТӨЛЕУ ТӘРТІБІ**3.1. Осы Шарттың жалпы сомасы \_\_\_\_\_\_\_\_ **(\_\_\_) теңге 00 тиынді** құрайды (бұдан әрі Шарт бағасы), ұлғаю жағына қарай өзгермейді және оған: –Тауардың құны;– осы Шарт пен оның Қосымшаларында көзделген Тауарды жеткізумен байланысты ілеспе қызметтер мен Жеткізушінің өзге шығыстары кіреді. 3.2. Тапсырыс беруші осы Шарттың 3.1-тармағында көрсетілген Шарт бағасының төлемін келесі ретпен жасалады: – 30 (отыз) күнтізбелік күн ішінде.3.3. Төлеу үшін мынадай құжаттар керек: 1) төлем шоты; 2) шот-фактура; 3) қорларды бір жаққа жіберу жүкқұжаты. Салықтар мен бюджетке төленетін басқа да міндетті төлемдер Қазақстан Республикасының салық заңнамасына сәйкес төленуге тиіс.1. **ТАУАРДЫ ҚАБЫЛДАУ-ТАПСЫРУ**

4.1. Тауарды жеткізу және түсіру Жеткізушінің есебінен Тапсырыс беруші орналасқан **Алматы қ., Абая даңғ., 91 үй** жүзеге асырылады.4.2. Тауарды қабылдау-тапсыру Тауар жеткізілгеннен кейін, Тараптардың уәкілетті өкілдері тауар-жүкқұжатына қол қою арқылы жүзеге асырылады.Тауарды қабылдау-тапсыру актісіне қол қойылған сәттен бастап Тауарға меншік құқығы Тапсырыс берушіге өтеді. 4.3. Осы Шарт шеңберінде жеткізілетін тауар тауардың техникалық ерекшелігінің сапа стандарттарына (осы Шартқа №1 қосымша) сәйкес келуі немесе одан жоғары болуы тиіс.4.4. Тауарды жеткізу мерзімі Тапсырыс беруші аузша/жазбаша өтініш берген сәттен бастап 60 (алпыс) күнтізбелік күндерді құрайды.1. **ТАРАПТАРДЫҢ ҚҰҚЫҚТАРЫ МЕН МІНДЕТТЕРІ**
	1. Жеткізуші міндеттенеді:
		1. тиісті сападағы Тауарды Тауардың Техникалық маманданымында (осы Шартқа № 1 қосымша) көрсетілген санда, сипаттама мен бағада Тапсырыс беруші орналасқан немесе Тапсырыс беруші көрсеткен басқа мекенжайға осы Шарттың 4.4-тармағына сәйкес мерзімде жеткізуді жүзеге асырады.
		2. Тауардың қаптамасының Тауарды тасымалдау және Жеткізушінің шарттық міндеттемелерді орындауымен байланысты басқа да іс-қимылдары кезінде зақымдануына немесе бүлінуіне жол бермеуге төзімді болуын қамтамасыз етуге;
		3. осы Шарт бойынша өзінің міндеттемелерін ешкімге толықтай немесе ішінара бермеуге;

Тапсырысшы міндеттенеді: Жеткізуші осы Шартқа сәйкес барлық міндеттемелерін тиісінше орындаған жағдайда, Тауарды осы Шарттың ережелеріне сәйкес төлеуге;Шарт бойынша өзінің барлық басқа да  міндеттемелерін тиісінше орындауға.Жеткізуші мынаған құқылы:жеткізілген Тауардың төлемін Шарттың ережелеріне сәйкес алуға;Тапсырыс берушіден Шарттың ережелерін тиісінше орындауды талап етуге.Тапсырыс беруші мынаған құқылы:  Тауардың Техникалық маманданымға (осы Шартқа № 1 қосымша) сәйкестігін тексеруге; Шартты одан әрі орындаудың орынсыз болуына байланысты, Жеткізушіге тиісті жазбаша хабарлама жіберіп, Шартты кез-келген уақытта бұзуға. Хабарламада Шартты бұзу себебі, сондай-ақ Шартты бұзу күшіне енетін күн көрсетіледі. Жеткізуші өзінің шарттық міндеттемелерін осы Шартта көрсетілген мерзімде жүзеге асырмаған жағдайда, Жеткізушіні Қазақстан Республикасының қолданыстағы заңнамасы мен осы Шарттың ережелеріне сәйкес жауапкершілікке тартып, осы Шартты бір жақты тәртіппен бұзуға; 5.1.4. Шартқа қол қойған күннен 10 (он) жұмыс күні ішінде 3 (үш)% Шарттың 3.1-тармағында көрсетілген Шарттың сомасы, 2000 (екі мың еселенген) айлық есептік көрсеткіштен асатын жағдайда кепілдік берілген ақшалай жарна.1. **ТАРАПТАРДЫҢ ЖАУАПКЕРШІЛІГІ**

6.1. Тараптар осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындамағаны үшін немесе тиісінше орындамағаны үшін Қазақстан Республикасының қолданыстағы заңнамасының нормаларына сәйкес жауап береді. 6.2. Форс-мажорлық жағдайдарды есепке алмағанда, егер Жеткізуші Шарт бойынша қарастырылған мерзімде тауарды жеткізе алмаса, Тапсырыс беруші Шарт бойынша басқа құқықтарына нұқсан келтірмей, шарттық бағадан шегерілген немесе мерзімін бұза отырып жеткізілген тауар үшін жіберілген соманың 0,1% мөлшерінде айыппұл түрінде өсімді ұстап қалады 6.3. Осы Шарттың 3.2-тармағында белгіленген төлем мерзімі бұзылған жағдайда, Тапсырыс беруші Жеткізушіге төлем кешіктірілген әр бір банк күні үшін төленбеген соманың 0,1 ( нөл бүтін оннан бір), алайда орындалмаған міндеттеменің 1 (бір) % -нан аспайтын көлемде өсім төлейді.6.4. Өсім пен айыппұл сомасын төлеу Тараптарды осы Шарт бойынша өзінің міндеттемелерін орындаудан босатпайды.1. **ТЕЖЕУСІЗ КҮШ ЖАҒДАЙЛАРЫ**

7.1. Тараптар осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындамағаны үшін, егер бұл әскери іс-қимылдарды, азаматтық толқыныстарды, індетті, қоршауды, тыйым салуды, жер сілкінісін, су тасқынын, өртті және басқа да табиғи зілзалаларды, мемлекеттік органдардың актілері мен форс-мажорға жататын және осы Шартты орындауға кедергі келтіретін өзге жағдайларды қоса алғанда, Тараптардың еркінен тыс болатын және алдын-ала болжауға, болдырмауға немесе жол бермеуге болмайтын тежеусіз күштің іс-қимылының салдарынан болған жағдайда жауап бермейді.7.2. Тежеусіз күш жағдайлары салдарынан осы Шарт бойынша өзі міндеттемелерін орындамайтын Тарап сондай жағдайлар басталған күннен бастап 48 (қырық сегіз) күн ішінде екінші Тарапты жазбаша түрде хабардар етуге және тежеусіз күш іс-қимылының тоқтау шамасына қарай осы Шарт бойынша өзінің міндеттемелерін тиісінше орындау үшін барлық қажетті шараларды қолдануға тиіс. Осындай хабарлама немесе уақытылы хабарламау тиісті тежеусіз күш жағдайларымен тікелей байланысты жағдайларды қоспағанда, хабарламау немесе уақытылы хабарламау Тарапты осы Шарт бойынша міндеттемелерді орындамау жауапкершілігінен босататын негіз ретінде кез-келген тежеусіз күш жағдайына сілтеме жасау құқығынан айырады. 7.3. Тежеусіз күш жағдайларының туындауы мен оның ұзақтық фактісі уәкілетті органдар беретін құжаттармен расталады.1. **ҚҰПИЯЛЫҚ**

8.1. Ақпаратты жариялау ҚР заңнамасында қарастырылған немесе ол уәкілетті мемлекеттік органдардың ресми сұратуының негізінде жүзеге асырылатын жағдайларды қоспағанда, Тараптар жалпы Шарттың ережелері мен ақпаратты ұсынатын тарап құпиялы ретінде белгілеген барлық көрсетілген ақпаратты екінші тарап ұсынатын тараптың жазбаша рұқсатынсыз ешқандай үшінші тарапқа жариялай алмайды деп таниды.1. **ДАУЛАРДЫ ШЕШУ ТӘРТІБІ**

 9.1. Осы Шартты орындау кезінде туындайтын барлық даулар мен келіспеушіліктер келіссөз жолымен шешіледі. 9.2. Егер Тараптар келiссөздер арқылы келiсiмге жетпеген жағдайда, даулар Қазақстан Республикасының қолданыстағы заңдарына сәйкес Тапсырыс беруші орналасқан жерде қуыным өтініш беру арқылы сотта қаралады.1. **ШАРТТЫҢ ҚОЛДАНЫЛУ МЕРЗІМІ**

10.1. Осы Шарт Тараптар қол қойған күннен бастап күшіне енеді және 2025 жылғы желтоқсанның 31-не дейін, ал Тауардың сапа кепілдігі мен оған кепілдік қызмет көрсету жөніндегі міндеттемелерді қоса алғанда, Тараптардың өздерінің шарттық міндеттемелерін орындауға қатысты бөлігі – толық орындалғанға дейін қолданылады. 1. **ҚОРЫТЫНДЫ ЕРЕЖЕЛЕР**

11.1. Осы Шартқа енгізілетін барлық өзгерістер мен толықтырулар Тараптардың келісімімен қабылданады және Тараптардың уәкілетті өкілдері қол қоятын қосымша келісіммен ресімделеді және ол осы Шарттың ажырамас бөлігі болып табылады. 11.2. Мемлекеттік сатып алу туралы осы шартқа, Жеткізушіні таңдауға негіз болған сапа мен басқа ережелер өзгермейтін талаппен, мына жағдайларда өзгерістер енгізуге жол беріледі:1) сатып алынатын Тауар көлеміне қажеттіліктің кемуімен немесе артуымен байланысты, Тауардың техникалық маманданымында (осы Шартқа 1-қосымшада) көрсетілген Тауардың бірлік құнының бағасы өзгермейтін талаппен, Шарттың бағасын арттыруға немесе азайтуға қатысты бөлігіне;2) егер Жеткізуші Тапсырыс берушіге осы Шартты орындау процесінде Тауар бірлігінің бағасы өзгермейтін талаппен, сапасы және (немесе) техникалық сипаттамалары не болмаса жеткізу мерзімдері мен жағдайлары жақсы Тауарды ұсынған жағдайда; 3) Тауарлардың бағасы және тиісінше Шарт сомасының төмендеуіне қатысты Тараптардың өзара келісімі бойынша.11.3. Осы Шартқа жүргізілген мемлекеттік сатудың және (немесе) Жеткізуші таңдау үшін негіз болып табылатын ережелердің және (немесе) ұсыныстың мазмұнын өзгертуі мүмкін өзгерістерді енгізуге жол берілмейді. 11.4. Тараптардың бірі таратылған жағдайда, Шарт бойынша олардың құқықтары мен міндеттемелері тоқтатылмайды және олардың құқық иеленушілеріне өтеді. 11.5. Бір Тарап екінші Тарапқа Шартқа сәйкес жіберетін кез-келген хабарлама хат, жеделхат, телекс немесе факс түрінде жіберіліп, кейін осы құжатты алушы Тараптың мекенжайына осы құжаттың түпнұсқасы жолданады. 11.6. Хабарлама жеткізілген күннен кейін немесе күшіне ену көрсетілген күннен (егер хабарламада көрсетілсе) бастап, осы күндердің қайсысы кешірек жететіне байланысты күшіне енеді.11.7. Шарт Тараптардың арасында қол жеткізілген келісімнің толық мәтіні болып табылады. 11.8. Осы Шарт заңды күші бірдей екі данада, мемлекеттік және орыс тілдерінде, Тараптардың әрқайсысы үшін бір данадан жасалды. Осы Шарттың мемлекеттік және орыс тілдеріндегі мәтіндерінің арасында сәйкессіздіктер болған жағдайда, Тараптар орыс тіліндегі мәтінді басшылыққа алады.**ТАРАПТАРДЫҢ ЗАҢДЫ МЕКЕНЖАЙЛАРЫ МЕН ДЕРЕКТЕМЕЛЕРІ:** **«Тапсырысшы»****"Қазақ онкология және радиология ғылыми-зерттеу институты" АҚ**г.Алматы, Алмалинский район, проспект Абая, 91БИН 990240007098ИИК KZ878562203115945613БИК KCJBKZKXАО «Банк ЦентрКредит», филиал в г.Алматы Тел.: 8(727)2921075**Басқарма төрайымы.****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Кайдарова Д. Р.****(қолы)****МП****«Жеткізуші»****«\_\_\_\_\_\_\_» ЖШС** Заңды мекенжайы:  **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** (подпись)**МО** | **Договор №** **о закупках товара**г. Алматы «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2024 года**АО «Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии»**, именуемый (ое)(ая) в дальнейшем **«Заказчик»**, от лица которого выступает **Председателя правления Кайдарова Д.Р.**, действующая на основании **Приказа НАО «Казахский национальный медицинский университет имени С.Д Асфендиярова» №3 от 20.12.2018г.** действующая на основании **Приказа НАО «Казахский национальный медицинский университет имени С.Д Асфендиярова» №3 от 20.12.2018г.** с одной стороны, и **ТОО «\_\_\_\_\_\_\_»,** именуемое в дальнейшем **«Поставщик»,** в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**,** действующей на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, с другой стороны, в дальнейшем совместно именуемые «Стороны», в соответствии с главой 9 постановления Правительства РК от 4 июня 2021 года №375 «Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг», способом запроса ценовых предложений заключили настоящий Договор о закупках товара (далее по тексту – Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:1. **ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:1. «Договор» - гражданско-правовой акт, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с Законом и иными нормативными правовыми актами Республики Казахстан, зафиксированный в письменной форме, подписанный сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в договоре есть ссылки;
2. «Цена Договора» означает общую сумму, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику и в рамках Договора за полное выполнение своих договорных обязательств;
3. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют настоящий Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:
4. настоящий Договор;
5. Техническая спецификация товара (Приложение №1 к настоящему Договору);
6. **ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА**
	1. В соответствии с настоящим Договором Поставщик принимает на себя обязательство осуществить поставку **медицинских изделий** (далее по тексту – Товар), согласно Технической спецификации товара (Приложение № 1 к настоящему Договору) в аптеку Заказчика, а Заказчик обязуется принять и оплатить Товар надлежащего качества, в сроки и на условиях, предусмотренных настоящим Договором.

 **ЦЕНА ДОГОВОРА И ПОРЯДОК ОПЛАТЫ*** 1. Цена Договора составляет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **(\_\_\_\_\_) тенге 00 тиын** (далее по тексту – цена Договора), изменению в сторону увеличения не подлежит и включает в себя:

- стоимость Товара;--сопутствующие услуги, связанные с поставкой Товара, предусмотренного настоящим Договором и его Приложениями и иные расходы Поставщика.* 1. Оплата цены Договора указанной в пункте 3.1. настоящего Договора осуществляется Заказчиком в следующем порядке:

- в течение 30 (тридцати) календарных дней после поставки товара и предоставления Поставщиком документов указанных в п.3.3. Договора.* 1. Необходимые документы, предшествующие оплате: 1) счет на оплату, 2) счет-фактура, 3) накладная на отпуск запасов на сторону.

. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.1. **ПРИЕМ-ПЕРЕДАЧА ТОВАРА**
	1. Поставка и разгрузка Товара осуществляется за счет Поставщика по месту нахождения Заказчика по адресу **г. Алматы, пр. Абая, дом 91**.
	2. Прием-передача Товара осуществляется в момент поставки Товара, путем подписания уполномоченными представителями Сторон накладной на отпуск запасов на сторону.

Право собственности на Товар переходит Заказчику с момента подписания накладной на отпуск запасов на сторону.* 1. Товар, поставляемый в рамках настоящего Договора, должен соответствовать или быть выше стандартов качества указанных в Технической спецификации товара (Приложение №1 к настоящему Договору).
	2. Срок поставки Товара составляет 60 (шестьдесят) календарных дней, с момента подачи Заказчиком письменной заявки.
1. **ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН**
	1. Поставщик обязуется:
		1. осуществить поставку Товара надлежащего качества в соответствии с количеством, характеристиками, ценой указанными в Технической спецификации товара (Приложение №1 к настоящему Договору), в сроки согласно пункта 4.4. Договора, по месту нахождения Заказчика или иному адресу указанному Заказчиком.
		2. обеспечить упаковку Товара, способную предотвратить повреждения или порчу Товара во время транспортировки Товара и других действий, связанных с исполнением Поставщиком договорных обязательств;
		3. Поставщик гарантирует, что товары, поставленные в рамках Договора, являются новыми, неиспользованными, новейшими либо серийными моделями, отражающими все последние модификации конструкций и материалов, если Договором не предусмотрено иное. Поставщик далее гарантирует, что товары, поставленные по данному Договору, не будут иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, при нормальном использовании поставленных товаров в условиях, обычных для страны Заказчика. В случае появления 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;
		4. В течении 10 (десяти) рабочих дней со дня заключения Договора, внести обеспечение исполнения Договора в размере 3% (трех) процентов от суммы Договора, указанной в пункте 3.1 в виде: гарантийного денежного взноса, при условии, что сумма договора превышает 2000 (Двухтысячикратный) месячный расчетный показатель.
2. **ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН**
	1. Стороны несут ответственность за неисполнение либо ненадлежащее исполнение обязательств по настоящему Договору в соответствии с нормами действующего законодательства Республики Казахстан.
	2. 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% от суммы недопоставленного или поставленного с нарушением сроков товара.
	3. При нарушении срока оплаты, установленного пунктом 3.2. настоящего Договора, Заказчик уплачивает Поставщику пеню в размере 0,1 (ноль целых одна десятая) % от неоплаченной суммы за каждый банковский день просрочки платежа.
	4. Оплата суммы пени и штрафа не освобождает Стороны от выполнения своих обязательств по настоящему Договору.
3. **ФОРС-МАЖОР**
	1. Стороны не несут ответственности за неисполнение обязательств по настоящему Договору, если это обусловлено действием обстоятельств непреодолимой силы (форс-мажорных обстоятельств), т.е. обстоятельств, которые возникают помимо воли Сторон и которые нельзя предвидеть, избежать или предотвратить, включая военные действия, гражданские волнения, эпидемии, блокаду, эмбарго, землетрясения, наводнения, пожары и другие стихийные бедствия, акты государственных органов и иные обстоятельства, относящиеся к форс-мажорным и препятствующие исполнению настоящего Договора.
	2. Сторона, не исполняющая своих обязательств по настоящему Договору вследствие действия обстоятельств непреодолимой силы, обязана в течение 48 (сорок восемь) часов с момента действия данных обстоятельств известить об этом другую Сторону и принять все необходимые меры для надлежащего исполнения своих обязательств по настоящему Договору по мере прекращения действия обстоятельств непреодолимой силы. Не уведомление или несвоевременное уведомление лишает Сторону права ссылаться на любое обстоятельство непреодолимой силы как на основание, освобождающее от ответственности за неисполнения обязательств по Договору, за исключением случаев, когда такое не уведомление или несвоевременное уведомление прямо вызвано соответствующим обстоятельством Форс-мажора.
	3. Фактом подтверждения возникновения и длительности форс-мажорных обстоятельств являются документы, выданные уполномоченными органами.
4. **КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ**
	1. Стороны признают, что условия Договора в целом и вся информация, обозначенная предоставляющей стороной как конфиденциальная, не может разглашаться другой стороной никакой третьей стороне без письменного разрешения стороны, предоставляющей указанную информацию, за исключением случаев, в которых такое разглашение предписывается законодательством РК либо осуществляется на основании официальных запросов уполномоченных государственных органов.
5. **ПОРЯДОК РАЗРЕШЕНИЯ СПОРОВ**
	1. Споры и разногласия, возникающие в ходе исполнения обязательств по настоящему Договору, разрешаются Сторонами путем переговоров.
	2. В случае если Стороны не достигли согласия путем переговоров, споры рассматриваются судом в соответствии с действующим законодательством Республики Казахстан, путем подачи исковых заявлений по месту нахождения Заказчика.
6. **СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА**
	1. Настоящий Договор вступает в силу со дня его подписания Сторонами и действует до 31 декабря 2025 года, а в части исполнения Сторонами своих договорных обязательств, включая обязательства по гарантии качества Товара и гарантийного обслуживания - до полного их выполнения.
7. **ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**
	1. Все изменения и дополнения к настоящему Договору принимаются по согласованию Сторон и оформляются дополнительным соглашением, которое подписывается уполномоченными представителями Сторон и является неотъемлемой частью настоящего Договора.
	2. Внесение изменения в настоящий Договор о государственных закупках при условии неизменности качества и других условий, явившихся основой для выбора Поставщика, допускается:
8. в части уменьшения либо увеличения цены Договора, связанной с уменьшением либо увеличением потребности в объеме приобретаемого Товара, при условии неизменности цены за единицу Товара, указанной в Технической спецификации товара (Приложении №1 к настоящему Договору);
9. в случае, если Поставщик в процессе исполнения настоящего Договора предложил Заказчику, при условии неизменности цены за единицу Товара, Товар лучший по качеству и (или) техническим характеристикам, либо срокам и (или) условиям поставки Товара.
10. по взаимному согласию Сторон в части уменьшения цены на Товар и соответственно суммы Договора.
	1. Не допускается вносить в настоящий Договор изменения, которые могут изменить содержание условий проведенных государственных закупок и (или) предложения, явившихся основой для выбора Поставщика.
	2. В случае реорганизации одной из Сторон, права и обязанности по Договору не прекращаются и переходят к правопреемникам Сторон.
	3. Любое уведомление, которое одна Сторона направляет другой Стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала данного документа в адрес получающей Стороны.
	4. 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.
	5. Договор представляет собой полный текст соглашения, достигнутого между Сторонами.
	6. Настоящий Договор составлен в двух экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, на государственном и русском языках, по одному экземпляру для каждой из Сторон. В случае возникновления разночтений между текстами настоящего Договора на государственном и русском языках, Стороны руководствуются текстом на русском языке.

**ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И РЕКВИЗИТЫ СТОРОН:****«Заказчик»****АО "Казахский научно-исследовательский институт онкологии и радиологии"**г.Алматы, Алмалинский район, проспект Абая, 91БИН 990240007098ИИК KZ878562203115945613БИК KCJBKZKXАО «Банк ЦентрКредит», филиал в г.Алматы Тел.: 8(727)2921075**Председатель правления****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Кайдарова Д. Р.****(подпись)****МП****«Поставщик»****ТОО «\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_»****\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  (подпись)**МП** |

 **Приложение № 1**

к договору о государственных закупках товара № \_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Техническая спецификация** от «\_\_\_\_» **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2024 года**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование**  | **Техническая спецификация** | **Ед изм.** | **Производитель** | **Сумма за ед.** | **Кол-во** | **Сумма, тенге** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **Итого** |  |  |  |  |  |  |

 **Заказчик Поставщик**

 **Председатель правления**

 **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Кайдарова Д. Р. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Приложение 2 к объявлению

**Полное наименование, юридический и фактический адрес, банковские реквизиты потенциального поставщика**.

**Техническая спецификация**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование товара** | **Характеристика товара** | **Ед. изм.** | **Кол-во, объем** | Сроки и порядок поставки товаров | Место поставки товаров |
| 1 | Головка бедренная Т  | Головка. Материал кобальтохромовый сплав. Высокая степень полировки поверхности. Конус 12/14. Диаметр/глубина посадки на конус ножки 22 мм (0,3,6,9),28мм (-6,-3,0,3,6,9), 32мм (-6,-3,0,3,6),36мм (-6,-3,0,3,6). | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 2 | Вставка удлиняющая DX | Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещения: 40-120 мм, диаметр 24 мм, длина конуса 32 мм | шт | 40 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 3 | Чашка CAPTIV DM с двойной подвижностью | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 44-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 15 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 4 | Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью Capitole C | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. | шт | 15 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 5 | Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки  | Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22.2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 30 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 6 | Ирригатор импульсный медицинский одноразовый AND-I | Импульсный ирригатор: 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 770 грамм. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин. | шт | 20 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 7 | Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P | Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 200 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 8 | Полотно пилы TOSI короткое, длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 9 | Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм;ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм.Материал- медицинская нержавеющая сталь. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 10 | Ножка бедренная Accolade II | **Ножка:** Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фрональной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13 | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 11 | Головка бедренная Stryker V40 | **Головка:** Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13 | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 12 | Ножка бедренная Exeter V40 с офсетом | Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеетe углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).  | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 13 | Головка Stryker V40 Orthinox | Материал: Нержавеющая сталь. Даиметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13 | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 14 | Вкладыш для головки | Вкладыш для головки | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 15 | Головка плечевая | Головка плечевая. Имеет форму усеченной сферы диаметром 36-48 мм и высотой от 13 до 21 мм. Диаметр края головки от 31.4 до 46.2 мм. Материал: кобальтохромовый сплав.  | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 16 | Адаптер конуса | Адаптер конусов необходим для установки головки с конусом типа "мама" на плечевой компонент с конусом типа "мама". Материал титановый сплав. Длина 23 мм. Конус обращенный к головке 9,5/10 мм, высотой 8 мм, конус обращенный к плечевому компоненту 8.78/9.47 мм, Толщина пластины между конусами 2 мм.  | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 17 | Универсальный проксимальный плечевой модуль | Проксимальный плечевой компонент. Материал титановый сплав (Ti6Al4V), длина замещаемого сегмента кости 47,5 мм, обработка поверхности - пескоструйная, имеет конус типа "мама" глубиной 17 мм. В проксимальной части имеются отверстия для рефиксации мягких тканей. Проксимальное латеральное плечо имеет полировку.  | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 18 | Универсальный удлинитель | Модульный удлиняющий компонент. Материал титановый сплав. Диаметр 22 мм, длина замещаемого сегмента 40 мм, имеет 2 конуса - 1 типа "папа" длиной 17 мм и 1 типа "мама", глубиной 17 мм.  | шт | 8 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 19 | Универсальная плечевая ножка (цементная / бесцементная) | Универсальная модульная ножка. Материал титановый сплав. Конус типа папа 17 мм, диаметр основания конуса 22 мм. Длина замещающего кость сегмента 10-40 мм. Длина интрамедуллярной части ножки 90 - 110 мм, диаметр 9-11 мм.  | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 20 | Эндопротез замещения дистального отдела лучевой кости | Эндопротез замещения отдела лучевой кости левый \ правый онкологический. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Изготавливается индивидуально, по зеркальному отражению полученного при компьютерной томографии изображения здоровой конечности, что позволяет в максимальной степени приблизиться к анатомическому строению с сохранением функции лучезапястного и кистевого суставов. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 21 | Эндопротез локтовего сустава онкологический | Эндопротез локтовего сустава онкологический Эндопротез изготавливается индивидуально и имеет типоразмеры, соответсвующие кости пациента. Материал: титановый сплав. Локтевой компонент имеет шарнирное соединение с плечевым компонентом. Длина плечевой и локтевой ножек и их диаметр определяются для каждого пациента индивидуально | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 22 | Первичный эндопротез локтевого сустава | Первичный эндопротез локтевого суставаотдела локтевой кости левый \ правый. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). Изготавливается индивидуально, по зеркальному отражению полученного при компьютерной томографии изображения здоровой конечности, что позволяет в максимальной степени приблизиться к анатомическому строению с сохранением функции локтевого суставов. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 23 | Тотальный эндопротез плечевой и лопаточной костей | Тотальный эндопротез плечевой и лопаточной костейЭндопротез изготавливается индивидуально и имеет типоразмеры, соответсвующие кости пациента. Материал: титановый сплав. Для повышения стабильности в плече- лопаточном суставе проксимальный плечевой фрагмент эндопротеза имеет чашку с вкладышем из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Лопаточный компонент – гленоидальную головку, которая защелкивается по вкладыше плечевого компонента, обеспечивая стабильность в суставе. Локтевой компонент имеет шарнирное соединение с плечевым компонентом. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 24 | 5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88, 6отв. L-103, 7отв. L-118, 8отв. L-133, 10отв. L-163, 12отв. L-193 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 88 мм, 103мм, 118мм, 133мм, 163мм, 193мм. 5, 6, 7, 8, 10, 12 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 5, 6, 7, 8, 10, 12 овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 25 | 4.5ChLP пластина реконструктивная прямая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 102мм, 116 мм, 130мм, 144мм, 172мм. 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна 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. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 26 | 5.0ChLP пластина для плечевой кости 3отв. L-101, 4отв. L-116, 5отв. L-131, 6отв. L-146, 7отв. L-161, 8отв. L-176, 9отв. L-191, 10отв. L-206 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 161мм, 176мм и 191мм, 206мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 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, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 27 | 5.0ChLP 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 | Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая/правая 6 отверстий - 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-139мм, 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.  | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 28 | 5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 4отв. L-123, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная (левая, правая) используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 153мм и 183мм, 213мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм, 65мм, 80мм, 95мм, 110мм и 125мм от края диафизарной части пластины и 6, 8 и 10 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм, 57,5мм, 72,5мм, 87,5мм и 102,5 позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 118,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 29 | 5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | Пластина большеберцовая дистальная L левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-150мм, 165мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 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;  | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 30 | 5.0ChLP пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11 блокируемых отверстий, по длине пластины данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Длина пластин 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, 117мм, 129мм. 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. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 31 | 5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая, 4отв. L-85; 5отв. L-95; 6отв. L-105; 7отв. L-115; 8отв. L-125; 9отв. L-135 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм и 125мм, 135мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 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, 7, 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. 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; Пластина коричневого цвета | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 32 | 5.0ChLP винт 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 10, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, 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 R10мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка.  | шт | 120 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 33 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 12 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 34 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | 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. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 35 | Отвертка T15 | 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. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 36 | Втулка направляющая 5.0/2.8 | Втулка направляющая 5,0/2,8 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 86мм, диаметр 5мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм. На конце втулки резьба М4,5х1 длиной 3,7мм. Рукоятка длиной 11мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 37 | 7.0ChLP пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 173мм, 215мм, 257мм, 299мм. Количество отверстий 8, 10, 12, 14 для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 5,0 мм, по одной в диафизарных частях. имеются отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 38 | 7.0ChLP пластина широкая для большеберцовой кости, левая, правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13отв., 14отв., L-116мм, 137мм, 158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм, 263мм, 284мм, 305мм, 326мм. | Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-116мм, 137мм, 158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм, 263мм, 284мм, 305мм, 326мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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 синего цвета. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 39 | 7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 221 мм, 263 мм. 8 и 10 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одно отверстия для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм.Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 40 | 7.0ChLP пластина для бедренной кости проксимальная правая/левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | Пластина для бедренной кости проксимальная (левая, правая), длиной 132 мм, 174мм, 216мм, 258мм, в диафизарной части пластины 2, 4, 6, 8 блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5 мм. В проксимальной части 2 отверстия для канюлированных блокирующих винтов диаметром 7,3 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. В диафизарной части должно быть не более одного овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. 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. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 41 | 7.0ChLP винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | 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, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку «звездочка» S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 3 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 42 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку «звездочка» S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 6 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 43 | 7.0ChLP винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. | шт | 60 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 44 | Сверло канюлированное с измерительной шкалой 5.0/2.2/220 | Сверло канюлированное 5.0/2.2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 5,0 мм длиной 40мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 45 | Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 | Сверло с измерительной шкалой 4.0/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4мм 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 шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длиной 27мм. Хвостовик сплащён до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм, на расстоянии 5 мм от конца имеет радиальный канал R=0,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 46 | Втулка направляющая 7.0/4.0 | Направитель 7.0/4.0 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, диаметр 7мм на расстоянии 75мм, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм. На конце втулки резьба М5.3 длиной 5мм. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 10мм. На рукоятке маркировка радиальной полосой шириной 2мм синего цвета. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 47 | Втулка направляющая 9/5.0 | Направитель сверла 9/5 - Инструмент в форме канюлированной втулки. Длина втулки 87мм, наружный диаметр 9мм, на расстоянии 1,2мм от начала втулки наружный диаметр 7,2мм. Канюлированное отверстие диаметром 5,5мм. Носовая часть втулки конусовидная. Рукоятка длиной 12мм, в поперечном сечении имеет форму шестиконечной звезды диаметром 12мм, имеет маркировку в форме перстня шириной 2мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 48 | Отвертка T25 | Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 49 | Отвертка T30 | Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т30. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 50 | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм и 300мм. фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 51 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150, 180, 200, 220, 240, 260, 280 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7, 8 и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 8, 9 и 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. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 52 | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части плечевого стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М7х1 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.  | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 53 | Винт компрессионный M7x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого плечевого стержня. Размеры винта: резьба М7х1мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 54 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11, 12x270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 55 | Винт слепой M8-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 56 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 57 | Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=260мм, 280мм, 300мм, 320 мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, 440мм. фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9 мм, 10мм, 11мм, 12мм диаметр проксимальной части 13 мм, 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 реконструктивном метода введения. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 58 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1-0 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 59 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бедренного стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 60 | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырёх элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 80мм, 90мм диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба М4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длине 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр М4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм.- Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3х45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм; 90-105мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 61 | Винт дистальный 6.5 L-50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 62 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 63 | Винт проксимальный 4.5 L-25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм для винтов длинной 25-30мм, высотой 16мм для винтов длинной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длинной 50-60мм, высотой 20мм для винтов длинной 65-75мм и высотой 20мм для винтов длинной 80-90мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 64 | Винт дистальный 4.5 L-20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 20мм, 25мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 40 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 65 | Винт дистальный 3.5 L-25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5 мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 66 | Стержень вертельный ChFN 130°-9, 10, 11, 12, 13x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм,260мм, 280мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 67 | Стержень вертельный ChFN 130°-10, 11, 12x340, 360, 380, 400, 420мм правый/левый | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксируется при помощи рентген негативногоцеленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 11мм, 12мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 68 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм 105мм, 110мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.  | шт | 6 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 69 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, 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 40мм, 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.  | шт | 6 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 70 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба 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. | шт | 6 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 71 | Винт слепой M12x1.75-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 6 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 72 | Винт дистальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм 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 оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.  | шт | 30 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 73 | Пневмоманжета бедренная размером 85х14 см. | Пневмоманжета на бедро 85х14см - Пневмоманжета предназначена для остановки кровотечения в оперируемых конечностях и создания бескровного операционного поля. Внешним источником питания, подающий сжатый воздух или азот, может быть блок контроля турникетов или ручной насос (сжатый воздух). Пневмоманжета изготовлен из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещена латексная груша с выходящим из неё питательным пневмопроводом. Конец пневмопровода имеет быстросоединительную муфту, которая предназначена для соединения турникета с блоком контроля или насосом. Для получения большей жёсткости, пневмоманжета укреплена силиконовым вкладышем. На внутренней стороне пневмоманжеты пришиты специальные липучки, которые в соединении с нашитыми лентами предотвращают ослабление наложенной пневмоманжеты. Пневмоманжета используется на бедро. Длина пневмоманжеты 85см, ширина 15см. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 74 | Насос ручной с манометром | Насос - Насос предназначен для подачи сжатого воздуха в турникеты, применяемые для контроля кровотока в конечностях, чтобы произвести бескровное хирургическое поле. Насос является автономным устройством, работающим без электропитания и сжатого медицинского воздуха из центральных сетей медицинских газов. Давление на выходе 0÷750мм рт.ст., размер (В/Ш/Г) 39см x 6,5см x 3,5см, вес - 0,5кг, насос состоит из: манометра, ручки перепускного клапана, рукоятки с поршнем нагнетающей воздух, пневматического спирального шланга насоса, к которому крепятся турникеты. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 75 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтезаГ.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 100 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 76 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5 мм, длиной 250 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 50 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 77 | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил / Thin Offset размером: 13.0x0.61x34.5. | Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. Материал изготовления нержавеющая сталь. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 78 | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил / Thin Offset размером: 9.0x0.38x25.0 | Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 9.0x0.38x25.0. Материал изготовления нержавеющая сталь. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 79 | Лезвие хирургическое для стернотомной пилы / Sternum Blade, Offset размером: 6.3x0.64x32. | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком размером 6.3x0.64x32 | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 80 | Лезвие хирургическое для стернотомной пилы / Sternum Blade, Offset размером: 6.3x0.79x32. | Материал- нержавеющая сталь. Должно быть совместимо с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком размером 6.3x0.79x32 | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 81 | Кейс для батареи большой  | Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из алюминия. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельной текстолитовой пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 97 мм, ширина- 70 мм, высота- 85 мм. | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 82 | Батарея большая | Батарея аккумуляторная большая для системы хирургической. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Имеет 3 латунных контакта: 1) Плюс 2) Нейтральный 3) Минус. Кол-во элементов внутри батареи 6 шт. по 3,6 В. Соединение элементов - параллельно-последовательное для повышения напряжения и общей ёмкости. Имеет световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Индикатор 2х цветовой: красный(разряжен), зеленый(заряжен). Кол-во (150 циклов заряд/разряд) Батарея обеспечивает 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5A), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,6-9,9 Вольт, Емкость: 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Имеет встроенную светодиодную индикацию текущей ёмкости батареи. Размеры аккумулятора: Длина: 84 мм, Ширина: 63 мм, Высота: 56 мм, Масса прим.: 410 г. Имеет стальной подвижный фиксатор для плотной фиксации с чехле стерилизуемом.  | шт | 2 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 83 | Насадка 1/4”  | Патрон с ключевым соединением до 8мм, 3-х кулачковый механизм фиксации. Возможность фиксации любых сверл диаметром до 8 мм. Количество зубцов фиксационного механизма: 31, количество граней хвостовика: 6. Количество специальных прорезей для более надежной и точной фиксации хвостовика патрона в дрели: 6. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 84 | Чехол SmartLife большой | Чехол, стерилизуемый System-8 для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлена из термостойкого пластика, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого пластика. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельно металлической пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 95 мм, ширина- 74,4 мм, высота- 100,8 мм, масса- 0,24 кг. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 85 | Аккумулятор нестерилизуемый SmartLife большой | Батарея аккумуляторная большая SmartLife для системы хирургической System-8. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. Должен обеспечить 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5A), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,9 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой" чёрного цвета. Размеры аккумулятора: Длина: не более 84 мм, Ширина: не более 71 мм, Высота: не более 76 мм, Масса: не более 410 г. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 86 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 15×10 (см) с двумя дренажными трубками  | Губка(Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка. Размерами: 15×10 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА)  | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 87 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 20×10 (см) с двумя дренажными трубками  | Губка (Влажная) - Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Двойная дренажная трубка Размерами: 20×10 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА) | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 88 | Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА,размером: 15×5 (см) с одной дренажной трубкой  | Губка (Влажная)- Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Одна дренажная трубка. Размерами: 15×5 (см). Материал губки: поливинилацетат (ПВА) | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 89 | Повязка дренажная одноразовая с вакуумным уплотнением из полиуретана, размером (см): 15х10 с двумя дренажными трубками | Губка (Присоска)- Возможность придания необходимой формы в соответствии с раневой ложей путем среза ножницами; Предназначена для покрытия раневого ложа и фиксируется вокруг дренажа;отсутствует реакция раздражения кожи, нет цитотоксичности, нет кожной аллергической реакции. Трехканальный разъем – - Предназначен для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки - Предназначены для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секреции, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – Предназначен для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.Комплектация: губка, дренажные трубки, присоска, зажим, Y-образные соединители, прямые соединители, удлинительная трубка. Две дренажные трубки. Одна трубка интегрирована в повязку, вторая трубка внешняя. Размерами: 15×10 (см). Материал губки: ПУ - полиуретан. | шт | 4 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 90 | Пленка дренажная одноразовая с вакуумным уплотнением, размером (см): 30 х 20; | Предназначена для герметичного закрытия раны и создания вакуума, возможность придания необходимой формы в соответствии с формой присоски (подушечки) путем среза ножницами. Размерами (см): 30 х 20. | шт | 20 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 91 | Патрон NON FOOTED ATTACHMENT 8 см | Используется для резания мелких костей . Бесключевой тип соединения с роутерами . Подсоединяется непосредственно к дрели, длинна 8 см. Имеет установочную метку для правильного присоединения.  | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 92 | Роутер конический FA2 Tapered Router 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая коническая. 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: конусная фреза. Диаметр 2,3 мм, длина рабочей части 16 мм, длина хвостовика 2,5 мм, сечение 6 граней, длина сечения 4,5 мм. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 93 | Роутер спиральный FA2 Spiral Router 2.3 мм, 16 мм | Фреза взрослая спиральная 2.3х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: спиральная фреза. Диаметр 2,3 мм, длина рабочей части 16 мм. | шт | 10 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 94 | Патрон угловой Elite Angled Attachment 7 см | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, угловой ELITE , размеры: общая длина 140 мм, длина дистальной части 42,7 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм. Имеет поворотный механический переключатель для установки накончеников(буров), 2 положения: RUN and LOAD. В положении LOAD наконечник вставляется в насадку, при включении дрели, наконечник не будет крутиться, в положении RUN насадка готова к работе. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 95 | Патрон угловой Elite Angled Attachment 12 см | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, изогнутый длинный угол 20 градусов ELITE, размеры: длина 180,1мм, длина дистальной части 84,4 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм .Имеет поворотный механический переключатель для установки накончеников(буров), 2 положения: RUN and LOAD. В положении LOAD наконечник вставляется в насадку, при включении дрели, наконечник не будет крутиться, в положении RUN насадка готова к работе. | шт | 1 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 96 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный ELITE / Round Fluted Aggressive диаметром 3 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 3.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 97 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный ELITE / Round Fluted Aggressive диаметром 4 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 4.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 98 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный ELITE / Round Fluted Aggressive диаметром 5 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 5.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 99 | Бур хирургический круглый, бороздчатый, агрессивный ELITE / Round Fluted Aggressive диаметром 6 мм; | Буры круглые рифленые диаметром: 6.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 100 | Бур хирургический круглый, алмазный ELITE / Fine Diamond диаметром 3 мм;  | Бур круглый алмазный диаметром: 3.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 101 | Бур хирургический круглый, алмазный ELITE / Fine Diamond диаметром 5 мм;  | Бур круглый алмазный диаметром: 5.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 102 | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый ELITE / Coarse Diamond Round 4 мм | Бур круглый алмазный грубый диаметром: 4.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |
| 103 | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый ELITE / Coarse Diamond Round 6 мм | Бур круглый алмазный грубый диаметром: 6.0 мм Телескопический концевик ребристый (5 положений). | шт | 5 | Начало поставки с 1 января 2025 года, далее в течении 2025 года на основании согласованной сторонами заявки Заказчика | г. Алматы, пр. Абая, 91 |

Ф.И.О., должность и подпись первого руководителя

м.п. (при наличии)