

Шығыс № 42
 « 06 » 02 20 24 ж.

Объявление по закупке медицинских изделий
 (в соответствии с приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110)

1. Настоящее объявление по закупке медицинских изделий (далее - Товары) для Коммунального государственного предприятия на праве хозяйственного ведения «Многопрофильная областная больница» управления здравоохранения Кызылординской области (далее – МОБ) разработана с целью предоставления потенциальным поставщикам полной информации об участии в закупке способом запроса ценовых предложений.

2. Сумма, выделенная по закупке товаров способом запроса ценовых предложений, составляет 107 681 359 (сто семь миллионов шестьсот восемьдесят одна тысяча триста пятьдесят девять) тенге;

Перечень закупаемых товаров

№ лота	Наименование заказчика	Наименование товара	Описание	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу (тенге)	Выделенная сумма (тенге)
1	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина ключичная с крючком, левая ботв.Н-12	Пластина ключичная с крючком левая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-75,5мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна 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.	10	80 258	802 580
2	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	пластина ключичная с крючком, правая ботв.Н-12	Пластина ключичная с крючком правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-75,5мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1	шт.	10	80 258	802 580

			<p>компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
3	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116R</p>	<p>Пластина ключичная S-образная правая 8отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-116мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. 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.</p>	шт.	5	142 209	711 045
4	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116L</p>	<p>Пластина ключичная S-образная левая 8отв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-116мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. 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:</p>	шт.	5	142 209	711 045

Handwritten signature

			механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
5	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x14	Винт 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шляпки 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	20	8 571	171 420
6	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x16		шт.	20	8 571	171 420
7	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x18		шт.	20	8 571	171 420
8	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x20		шт.	20	8 571	171 420
9	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L-89R	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-89мм, ширина пластины 11,4мм. 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 4 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 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 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	146 575	1 465 750
10	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для плечевой кости дистальная левая 4отв. L-107L	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в	шт.	10	146 575	1 465 750

			<p>эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, Длина пластины L-107мм, ширина пластины 11,4мм. 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 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 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 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. 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.</p>				
11	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая Зотв. L-95R</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 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 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. 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</p>	шт.	10	146 575	1 465 750

С.Б.С.

			совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
12	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123L	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-123мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 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, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	146 575	1 465 750
13	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для локтевого отростка, левая 6отв. L-151	Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-151мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трёхглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы	шт.	3	171 175	513 525

Р.Касымов

			<p>Киришера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм и 68мм от края диафизарной части пластины, компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
14	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для локтевого отростка, правая ботв. L-151</p>	<p>Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-151мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трёхглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киришера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киришера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм и 68мм от края диафизарной части пластины, компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	3	171 175	513 525
15	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64</p>	<p>Пластина для лучевой кости широкая левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киришера. В</p>	шт.	4	55 094	220 376

С. Касымов

			<p>диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 3 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое, полирование заканчивающее; цвет пластины зеленый.</p>				
16	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64</p>	<p>Пластина для лучевой кости широкая правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-64мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 3 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зеленый.</p>	шт.	4	55 094	220 376
17	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>винт 2.4x14</p>	<p>Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 14мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной</p>	шт.	10	15 488	154 880

			<p>томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета.</p>				
18	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	винт 2.4x16	<p>Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 16мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета.</p>	шт.	10	15 488	154 880
19	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	винт 2.4x18	<p>Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 18мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета.</p>	шт.	20	15 488	309 760
20	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для плечевой кости 8отв. L-176</p>	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-176мм, 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, 9 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киришера, для крепления шаблона-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблона-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киришера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 8 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO</p>	шт.	30	112 494	3 374 820

Handwritten signature

			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.				
21	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. L-213	Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 10 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	130 790	1 307 900
22	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. L-213	Пластина большеберцовой дистальная медиальная правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 10 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H -	шт.	10	130 790	1 307 900

Олександр

			0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.					
23	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x26	Винт 3,5 - Винт длиной 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 44мм, 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	50	8 571	428 550	
24	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x30		шт.	50	8 571	428 550	
25	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x36		шт.	50	8 571	428 550	
26	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x40		шт.	100	8 571	857 100	
27	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x44		шт.	100	8 571	857 100	
28	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x50		шт.	50	8 571	428 550	
29	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x56		шт.	50	8 571	428 550	
30	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x60		шт.	50	8 571	428 550	
31	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x65		шт.	50	8 571	428 550	
32	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 3.5x70		шт.	50	8 571	428 550	
33	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L- 22		Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 22мм, 26мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	20	27 163	543 260
34	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L- 26			шт.	20	27 163	543 260
35	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L- 30	шт.		20	27 163	543 260	
36	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Сверло 2.0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал	шт.	1	33 344	33 344	

С. Мещеряков

			изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.				
37	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	185 525	185 525
38	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Сверло 2.5/180	Сверло 2,5/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 2,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	4	28 896	115 584
39	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Сверло 3.2/250	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	4	31 816	127 264
40	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Сверло 4.0/300	Сверло 4,0/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 4,0 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	2	33 712	67 424
41	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Спица Киршнера 1.0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	5	3 178	15 890
42	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для мышелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263	Пластина для мышелков бедренной кости левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмышелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мышелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в диафизарной части 5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L- 263мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углубление диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 9 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм и 74мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. 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 -	шт.	5	126 075	630 375

С. Касимов

			0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.				
43	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для мышцелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221	Пластина для мышцелков бедренной кости правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмышцелковых переломах, суставных и внесуставных переломах мышцелков. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в диафизарной части 5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-221мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углубление диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм и 74мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.	шт.	5	126 075	630 375
44	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для мышцелков большеберцовой кости, левая 8отв. L- 213	Пластина для мышцелков большеберцовой кости левая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мышцелков большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 30мм, 72мм, 93мм, 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное	шт.	5	130 790	653 950

			отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.				
45	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для мышцелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213	Пластина для мышцелков большеберцовой кости правая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мышцелков большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двухступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 30мм, 72мм, 93мм, 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.	шт.	5	130 790	653 950
46	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x46	Винт 5,0 - Винт длиной 46мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO	шт.	30	10 193	305 790
47	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x50		шт.	30	10 193	305 790
48	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x60		шт.	30	10 193	305 790
49	МОБ г.Кызылорда,	винт 5.0x70		шт.	30	10 193	305 790

Handwritten signature

	пр.Назарбаев а №72		5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.				
50	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x80		шт.	10	10 193	101 930
51	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x85		шт.	10	10 193	101 930
52	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт 5.0x90		шт.	10	10 193	101 930
53	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x70	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. 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. 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; Винт синего цвета.	шт.	5	30 925	154 625
54	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x75		шт.	5	30 925	154 625
55	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x80		шт.	5	30 925	154 625
56	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x85		шт.	10	30 925	309 250
57	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x90		шт.	10	30 925	309 250
58	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	винт канюлированный 7.3x95		шт.	5	30 925	154 625
59	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, 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% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	17 733	88 665
60	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и	шт.	5	17 733	88 665

С. Касымов

			идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
61	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канолированный 6.5 L-90	Винт реконструктивный канолированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 90мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канолированный, диаметр канолированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	17 733	88 665
62	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канолированный 6.5 L-95	Винт реконструктивный канолированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 95мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 32мм. Винт канолированный, диаметр канолированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	17 733	88 665
63	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канолированный 6.5 L-100	Винт реконструктивный канолированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 100мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 32мм. Винт канолированный, диаметр канолированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	17 733	88 665

Оксей

			Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
64	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105	Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 105мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	17 733	88 665
65	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 6,5*50	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	6 529	32 645
66	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 6,5*60	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 60мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	6 529	32 645
67	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 6,5*70	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм, 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-	шт.	5	6 529	32 645

Handwritten signature

			0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
68	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 6,5*80	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	6 529	32 645
69	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 6,5*90	Винт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 90мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	5	6 529	32 645
70	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 198мм, 222мм, 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм - 16, 18, 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	5	100 450	502 250
71	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв.		шт.	5	100 450	502 250
72	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв.		шт.	5	100 450	502 250
73	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень для бедренной кости R 9x360		Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и retroградным методами. Длина стержня 360мм, 380мм фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, 10мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм.	шт.	4	117 568
74	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень для бедренной кости R 9x380	Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый/правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня	шт.	4	117 568	470 272
75	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень для бедренной кости L 9x360		шт.	4	117 568	470 272
76	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень для бедренной кости L 9x380		шт.	4	117 568	470 272
77	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень для бедренной кости L 10x380		шт.	4	117 568	470 272
78	МОБ г.Кызылорда,	Стержень для бедренной кости R 10x380		шт.	4	117 568	470 272

Handwritten signature

	<p>пр.Назарбаева №72</p>					
<p>79</p>	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72</p>	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 x300</p>	<p>шт.</p>	<p>2</p>	<p>116 850</p>	<p>233 700</p>

диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мышелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.

Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня $d=8$ мм, длина стержня 300мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессию в проксимальной части стержня - должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие M8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 - 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь,

Степанов

			соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
80	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 х315	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня 315мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	2	116 850	233 700
81	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 х330	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня 330мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной	шт.	2	116 850	233 700

Мещеряков

			<p>части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
82	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 x345</p>	<p>тержани канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня 345мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня - должно быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 - 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт.	2	116 850	233 700
83	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Винт проксимальный 4.5 L-60</p>	<p>Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 60мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под</p>	шт.	10	4 561	45 610

Handwritten signature

			шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.				
84	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-50	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 50мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	10	4 561	45 610
85	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-55	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 55мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	10	4 561	45 610
86	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-60	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	10	4 561	45 610
87	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-65	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 65мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную	шт.	10	4 561	45 610

С. Мамедов

			отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.				
88	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 200мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	4	102 398	409 592
89	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x220	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 220мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под	шт.	4	102 398	409 592

Медведев

			слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
90	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 240мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	4	102 398	409 592
91	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x260	Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 260мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АР и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7x1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у	шт.	2	102 398	204 796

Маслов

			<p>верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
92	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163</p>	<p>Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластин с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-163мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В осн пластин расположены 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 10 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	10	59 655	596 550
93	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193</p>	<p>Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-193мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В осн пластины расположены 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 12 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	10	59 655	596 550
94	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125 L</p>	<p>Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в</p>	шт.	10	126 075	1 260 750

Масеу

			<p>эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. 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.</p>				
95	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125 R</p>	<p>Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. 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.</p>	шт.	10	126 075	1 260 750
96	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135°</p>	<p>Пластина антитротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 116мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 5 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в</p>	шт.	5	110 700	553 500

Handwritten signature

			<p>форме слезы, 5 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двустороннее параллельное утолщение 7,3мм. Имплантиаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
97	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°</p>	<p>Пластина антиротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° - Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 100мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 4 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 4 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двустороннее параллельное утолщение 7,3мм. Имплантиаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт.	5	110 700	553 500
98	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135°</p>	<p>Пластина антиротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° - Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 132мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 8 компрессионных фазированных отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 5 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположены на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двустороннее параллельное утолщение 7,3мм. Имплантиаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025%</p>	шт.	2	110 700	221 400

Handwritten signature

			max, S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
9	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм	Винт динамический - Винты длиной 85 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отверткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточка длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточка на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	5	33 108	165 540
100	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм	Винт динамический - Винты длиной 90 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отверткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточка длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточка на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	5	33 108	165 540
101	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм	Винт динамический - Винты длиной 95 мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длиной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8x2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отверткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения	шт.	2	33 108	66 216

Handwritten signature

			служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточку длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточку на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
102	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Компрессионный винт ДСБ/ДСК	Винт компрессионный ДБВ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	10	5 597	55 970
103	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень вертельный 130°- 9x220	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 220мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. 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 длине 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.	10	114 083	1 140 830

Степан

104	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень вертельный 130°- 9x240	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 240мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – 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 - 0,005% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт.	10	114 083	1 140 830
105	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень вертельный 130°- 10x200	<p>Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 200мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами</p>	шт.	10	114 083	1 140 830

			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.				
106	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Стержень вертельный 130°- 10x220	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня 220мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части $\phi=10$ мм, диаметр проксимальной части $D=17$ мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антитротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - зеленый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов 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.	10	114 083	1 140 830
107	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85	Фиксационный канюлированный винт (антитротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное.	шт.	10	27 163	271 630
108	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90		шт.	20	27 163	543 260
109	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95		шт.	5	27 163	135 815
110	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100		шт.	5	27 163	135 815

С. Мамбет

			Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.				
111	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	Фиксационный канюлированный винт (шестичный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	10	52 326	523 260
112	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90		шт.	20	52 326	1 046 520
113	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95		шт.	5	52 326	261 630
114	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100		шт.	5	52 326	261 630
115	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-50	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 50мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	20	7 442	148 840
116	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт дистальный 4.5 L-55	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 55мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт.	20	7 442	148 840
117	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	пластина для пятки левая	Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина левая.	шт.	3	78 925	236 775

Handwritten signature

			<p>Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединенных между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм (что дает 14 блокируемых отверстий для блокирующих винтов 3,5 мм). Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстней 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстней с отверстиями расположены 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
118	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>пластина для пятки права</p>	<p>Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина правая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединенных между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм (что дает 14 блокируемых отверстий для блокирующих винтов 3,5 мм). Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстней 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстней с отверстиями расположены 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. Блокируемые отверстия не должны быть смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	3	78 925	236 775
119	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Элеватор 24x270мм</p>	<p>Элеватор 24x270 – длина инструмента 270мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 213мм, ширина головки 24мм, длина 47,7мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 5мм, высота головки 53мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены 2 отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Рукоятка изогнута относительно головки под углом 25° и по радиусу R=40мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	шт.	4	98 400	393 600
120	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72</p>	<p>Электроды с управлением на рукоятке</p>	<p>с управлением на рукоятке. Электрод биполярный, состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор тканей, создавая vaporizationный карман. Vaporizationный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметром 3,5 мм с целью</p>	шт.	2	188 086	376 172

Синев

			максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня 140мм.				
121	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фреза хирургическая, размером 4,0 мм;	Фреза хирургическая, размером 4,0 мм Агрессивная. Диаметр 4мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки и стандартные настройки при подключении к рукоятке шейвера.	Уп. \ 5шт.	2	181 764	363 528
122	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кусачки хирургические с большими браншами прямые размером 3,4 мм, угол 0°	Кусачки хирургические с большими браншами прямые размером 3,4 мм, угол 0° Прямой, с большими браншами. Диаметр 3,4 мм. Изготовлен из цельной заготовки стали методом фрезерования. Имеет специальный штифт, который срезается при чрезмерном усилии на рукоятке, чтобы избежать поломки бранши в полости сустава. Штифт расположен непосредственно в рукоятке. Усилие на рукоятке, при котором "срезается" штифт. Неразборный. Длина рабочей части 117 - 125 мм. Ширина рабочей части 5 мм. Ширина разреза 3,3 мм. Толщина рукоятки 5,9 мм.	Шт.	2	711 348	1 422 696
123	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые вправо размером 3,4 мм, угол 30°	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые вправо; размером 3,4 мм, угол 30° Правозогнутый с большими браншами 30°. Диаметр 3,4 мм. Неразборный, длина рабочей части 117 - 125 мм, ширина рабочей части 5 мм, ширина разреза 3,3 мм, толщина рукоятки 5,9мм.	Шт.	1	711 348	711 348
124	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые влево размером 3,4 мм, угол 30°	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые влево; размером 3,4 мм, угол 30° Левозогнутый с большими браншами 30°, диаметр 3,0 - 3,4 мм, неразборный, длина рабочей части 117 - 125 мм, ширина рабочей части 5 мм, ширина разреза 3,3 мм, толщина рукоятки 5,9 мм.	Шт.	1	725 934	725 934
125	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кассета с приточной системой артроскопической помпы (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	Уп. \ 10шт.	10	217 556	2 175 560
126	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кассета с отточной системой для артроскопической помпы (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	Уп. \ 10шт.	10	193 208	1 932 080
127	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Рентгеноконтрастны й костный цемент	- Рентгеноконтрастный 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.	150	23 800	3 570 000
128	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Костный цемент средней вязкости с гентамицином	Стерильный костный цемент с Гентамицином Порошок Цемент средней вязкости с антибиотиком Полиметил метилметакрилат 65,28% Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65% Перекись бензола 1,85% Сульфат бария 10,00% Сульфат гентамицина 4,22% Жидкость Метилметакрилат 98,00%	Шт.	100	39 000	3 900 000

			<p>Сульфат бария 10,00%</p> <p>Сульфат гентамицина 4,22%</p> <p>Жидкость</p> <p>Метилметакрилат 98,00%</p> <p>N, N - диметил-р-толуидин <2,00%</p> <p>Гидрохинон 75 ppm</p> <p>Затверждение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230С происходит за 85 секунд, на смешивание тратиться 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затвердения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате.</p> <p>Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834</p>				
129	<p>МОБ</p> <p>г.Кызылорда,</p> <p>пр.Назарбаев</p> <p>а №72</p>	<p>Винт спонгиозный</p>	<p>Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.</p>	Шт.	20	23 612	472 240
130	<p>МОБ</p> <p>г.Кызылорда,</p> <p>пр.Назарбаев</p> <p>а №72</p>	<p>Система ирригационная с принадлежностями</p>	<p>Пульс-лаваж система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. 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 x 184,2 x 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 В. 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, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые.</p>	Шт.	80	35 640	2 851 200
131	<p>МОБ</p> <p>г.Кызылорда,</p> <p>пр.Назарбаев</p> <p>а №72</p>	<p>Полотно пилкороткое, длина 90 мм, ширина 18 мм; толщина 1,27 мм</p>	<p>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.</p>	Шт.	150	18 087	2 713 050
132	<p>МОБ</p> <p>г.Кызылорда,</p>	<p>Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и</p>	<p>Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. Материал изготовления нержавеющей сталь.</p>	Шт.	5	21 120	105 600

Handwritten signature

	пр.Назарбаев а №72	сагиттальной микропил, размером: 13.0x0.61x34.5.					
133	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Повязка дренажная с одноразовым вакуумным уплотнением из ПВА, размером: 15x10 (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 секрети, экстрavasатов 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: 15x10 (см). Материал губки: поливинилхлорид (ПВА)	Шт.	10	66 000	660 000
134	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Повязка дренажная КИтай одноразовая с вакуумным уплотнением из полиуретана, размером (см). 15x10 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 секрети, экстрavasатов 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: 15x10 (см). Материал губки: ПУ - полиуретан.	Шт.	10	66 000	660 000
135	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	Щипцы для резания стержней 47см -- Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клешей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек -- губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь	шт.	2	531 975	1 063 950
136	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Плоскогубцы для проволоки 170мм	Плоскогубцы для проволоки 170мм -- Длина инструмента 170мм, ширина в сложенном виде 40мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 135,5мм от концов, рычаги изогнуты по радиусу R120мм, ширина рычага 16мм, сужается до 9мм, закруглен на конце, толщина 5,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены продольные каналы под пальцы. Рабочая часть кусачек -- губки с плоскими рифлёными поверхностями для скусывания проволоки. Ширина каждой губки 9мм, сужается до 6мм, длина 36,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь	шт.	2	133 243	266 486
137	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Рукоятка 360, изогнутая	Фиксатор реконструктивный. Назначение - Для наложения матрасного шва на разрыв мениска. Используемая техника - Все внутри. Материал - Анкеров - нерассасывающийся пластик. Игла - медицинская нержавеющая сталь. Ограничитель - Глубины введения иглы. Применение - Однократное. Расположение досьлателя по всей окружности. Тип иглы - изогнутый. Фиксация анкера после нажатия досьлателя. Форма - Ручка соединенная с полый иглой, содержащей в своей полости нить с анкерами.	шт.	20	112 834	2 256 680

С.М.С.

138	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Система внешней фиксация 8 мм	<p>Максимальная глубина введения иглы - 20,0 мм. Упаковка - Стерильная.</p> <p>Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов. Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, 400 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод (Carbon black). Полуокруглая алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм; средняя диаметром 180 мм; большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм расположенных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50x20x30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. Комплект состоит из: Наименование и кол-во; Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм -15шт Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.-20шт Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. -2шт Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм-5шт Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм-8шт Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм-10шт Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм-8шт Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм-3шт Малая полуокруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8 мм-1шт Средняя полуокруглая балка, алюминиевая 8/180 мм, 8 мм-1шт Большая полуокруглая балка, алюминиевая 8/200 мм, 8 мм-1шт Опора прямая диаметром 8 мм-5шт Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм.-5шт Стержень самосверлящий (Шанца) 4x120 мм-15шт Стержень самосверлящий (Шанца) 4x150 мм-10шт Стержень самосверлящий (Шанца) 5x120 мм-10шт</p>	комп лект	2	3 583 124	7 166 248
139	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Комплект по Г.А. Илизарова	<p>Спица, без упора, L= 370 мм, d= 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой- 400 шт, Описание : Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых,</p>	комп лект	1	5 815 329	5 815 329

Илизаров

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 электроплазменным 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/мм². 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.

Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой- 50 шт. Описание : Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм и 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза 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 электроплазменным 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/мм². Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (117 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.

Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. - 15шт. Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. - 50шт. Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. - 25шт. Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. - 5шт. Полукольцо, D=240 мм, 33 отв. - 5шт. Описание: Полукольцо, D=140 мм, 20 отв., D=160 мм, 22 отв., D=180 мм, 25 отв., D=200 мм, 27 отв., D=240 мм, 33 отв., Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т.

Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.
На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.

Болт-спинцефиксатор, М6, с пазом- 250шт. Описание: Болт-спинцефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквеллу HRC44...48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.

Стержень резьбовой М6, L=60 мм- 10шт. Стержень резьбовой М6, L=80 мм- 10шт. Стержень резьбовой М6, L=100 мм- 30шт. Стержень резьбовой, М6, L=120 мм- 25шт. Стержень резьбовой, М6, L=150 мм- 30шт. Стержень резьбовой, М6, L=200 мм- 25шт. Описание: Стержни на всей длине L=60 мм, 80мм, 100мм, 120мм, 150мм, 200мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв.- 3 шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 3 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв.- 3 шт. Описание: На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торцы с обратной стороны должны иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.

Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.-3 шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 2 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 4 отв.- 3шт. Описание: На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7Н. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового отверстия должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм.

			<p>Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.</p> <p>Шайба с пазом- 25шт. Описание : Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вклидывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм.</p> <p>Шайба прокладочная- 10шт.Описание : Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм.</p> <p>Спицнатягиватель- 1шт. Описание - При наложении и снятии аппарата применяется инструмент - спицнатягиватель длиной 103 мм для натяжения спиц на опорных элементах аппарата внешней фиксации для чрескостного</p>				
140	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Толкатель/срезатель узла изогнутый и набор целевых канюль	Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Срезатель/затягиватель узла артроскопический. Для проведения узла в полость сустава, его затягивания и срезания излишков лигатуры. Представлять собой рукоятку с присоединенной рабочей частью в виде внешней трубки с окном, имеющей ход относительно внутренней трубки путем нажатия рычажка рукоятки. Изгиб рабочей части 20 градусов. Комплектация - В комплекте с изогнутой канюлей. Материал - Рукоятка изготовлена из пластмассы, рабочая часть из нержавеющей стали; Канюля из нержавеющей стали. Применение - Однократное. Упаковка - Стерильная.	шт.	20	108 867	2 177 340
141	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Шуруп 5MM, 6MM, 7MM, 8MM, 9MM, 10MM, 11MM, 12 MM X 20MM, 25MM, 30MM, 35MM.	Винт интерферентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную канюляцию. Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канюляции- 1,2 мм. Длина винта- 20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- поли л-лактид ко-гликолида, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная.	шт.	10	88 065	880 650
142	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Девайс регулируемый	Фиксатор затягивающийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходят нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет навигационные нити для протягивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли: регулируемая. Количество нитей образующих петлю- 3;	шт.	10	132 358	1 323 580
143	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Тиббиальный канюлированный стержень Диаметр: 8,2 мм,	Тиббиальные канюлированные стержневые системы предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза при переломах большеберцовых костей. Тиббиальный канюлированный стержень изготавливается из	шт.	30	85 000	2 550 000

Handwritten signature

		9мм, Длина: 240 – 360 мм	титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр стержней 8,2мм 9 мм, 10 мм и 11мм. Длина стержней 240, 260, 280, 300, 320, 340, 360 мм. Стержни должны быть универсальными для правой и левой конечности. В проксимальной части стержня должно быть три отверстия с диаметром 4,8 мм и два отверстия с диаметром 4,5 мм, одно из которых верхнее – должно быть овальным для блокировочного винта и статической и динамической фиксации, все отверстия должны быть расположены в перпендикулярных плоскостях. Так же в проксимальной части стержня должно быть отверстие для винта заглушки. В дистальной части стержень должен иметь четыре отверстия с диаметром 4,5 мм для блокировочных винтов, расположенных во фронтальной и сагиттальной плоскостях. Стержни должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика. Большеберцовые стержни, универсальные D: 8,2 – длина: 240- 360 мм, D: 9- длина: 240-360мм,					
144	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт для блокировки тибнальный Диаметр: 4,8 мм Длина: 40, 45 мм	Тибнальный блокирующий винт - диаметр винта 4,8 мм, длина винта 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика. Рекомендуемое количество для использования с тибнальным стержнем 3 единицы	шт.	90	10 000	900 000	
145	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Винт для блокировки тибнальный Диаметр: 4,5 мм Длина: 25 - 70 мм	Тибнальный блокирующий винт – диаметр винта: 4,5 мм, длина винтов 25мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика. Рекомендуемое количество для использования с тибнальным стержнем 6 единицы	шт.	90	10 000	900 000	
146	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Верхняя срединная пластина для ключицы, левосторонняя, длина 108мм 9 отверстий	Верхняя срединная пластина для ключицы, левосторонняя, Ø3.5. Цвет синий, длина, 108мм имеет 9 отверстий. Материал на основе титана, размеры по заявке заказчика. Количество отверстий должно соответствовать длине пластины.	шт.	10	74 300	743 000	
147	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Верхняя срединная пластина для ключицы, правосторонняя 108мм 9 отверстий	Верхняя срединная пластина для ключицы, правосторонняя, Ø3.5. Цвет зеленый, длина, 108мм имеет 9 отверстий. Материал на основе титана, размеры по заявке заказчика. Количество отверстий должно соответствовать длине пластины.	шт.	10	74 300	743 000	
148	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксирующий винт 3,5	Фиксирующий винт, диаметр 3,5, доступная длина с шагом 2мм 20мм. цвет серебристый. Создает фиксированную конструкцию винта/пластины с фиксированным углом наклона. Резьбовая коническая головка, выемка звездного привода, полностью резьбовой вал, самонарезающий наконечник.	шт.	80	10 800	864 000	
149	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксирующий винт 3,5	Фиксирующий винт, диаметр 3,5, доступная длина с шагом 2мм 16мм. цвет серебристый. Создает фиксированную конструкцию винта/пластины с фиксированным углом наклона. Резьбовая коническая головка, выемка звездного привода, полностью резьбовой вал, самонарезающий наконечник.	шт.	80	10 800	864 000	
150	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Система 1.3, стандартная пластина, Т-образная 2x5 отверстий	Стандартная пластина, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,6мм, соотношение 1:1, цвет серебристый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	15	14 470	217 050	
151	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Система 1.3, стандартная пластина, Y-образная 2x5 отверстий	Стандартная пластина, Y-образная 2x5 отверстий, толщина 0,6мм, соотношение 1:1, цвет серебристый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для	шт.	15	14 470	217 050	

Handwritten signature

			Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.				
152	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Кортикальный винт 1,3 мм	Кортикальный винт 1,3 мм. Длина от 5 по 12, длина с шагом 2мм от 10мм по 12мм, цвет золотистый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	70	6 600	462 000
153	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Система 1,5 пластина блокирующая, Т- образная 2x5 отв	Пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	15	14 470	217 050
154	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксирующий винт 1,5 мм	Фиксирующий винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	50	7 500	375 000
155	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	10	20 280	202 800
156	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксирующий винт 2,0 мм	Фиксирующий винт 2,0 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	шт.	50	8 150	407 500
157	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Пластина дистального отдела лучевой кости ладони 7 отверстий, левая / правая	Пластина дистального отдела лучевой кости ладони, 7 отверстий, левая/правая. Ширина 21, толщина 2,0, длина 64, цвет золотистый. Фиксирующие отверстия с переменным углом наклона в головке пластины обеспечивают фиксированную конструкцию для поддержки суставной поверхности и уменьшают потребность в костном трансплантате. Пластины изготавливаются из наиболее биосовместимого материала чистого титана. Размеры по заявке заказчика.	шт.	12	109 280	1 311 360
158	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаев а №72	Фиксирующий винт 2,4 мм	Фиксирующий винт 2,4 мм, цвет золотистый, Длина с шагом 2 мм от 26мм по 30мм. Фиксирующие винты с переменным углом наклона могут быть рационально наклонены до 30 градусов. Фиксирующие винты с переменным углом наклона можно использовать несколько раз. Звездобразная конструкция головки обеспечивает стабильную вставку с достаточной прочностью.	шт.	80	9 850	788 000
Всего: сто семь миллионов шестьсот восемьдесят одна тысяча триста пятьдесят девять тенге						107 681 359	
Срок и Условия поставки товаров – В течении 16 (шестнадцать) календарных дней по заявке заказчика				Место поставки товаров, выполнения работ, оказания услуг- Склад МОБ 120008, г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.			

3. Потенциальный поставщик до истечения окончательного срока представления ценовых предложений представляет только одно ценовое предложение в запечатанном виде. Конверт содержит ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения

С. Назарбаев

разрешение, подтверждающее права физического или юридического лица на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры, в сроки, установленные заказчиком или организатором закупа, а также документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям, установленным **главой 3 приказа Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110** (далее - Приказ).

4. Представление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку товара с соблюдением условий запроса и типового договора закупа по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

5. Победителем признается потенциальный поставщик, предложивший наименьшее ценовое предложение, которого заказчик и (или) организатор закупа уведомляют об этом.

В случаях представления одинаковых ценовых предложений, победителем признается потенциальный поставщик, первым представивший ценовое предложение.

В случае, когда в закупе способом запроса ценовых предложений принимает участие один потенциальный поставщик, ценовое предложение и документы которого представлены в соответствии с пунктом 113 Правил, заказчик или организатор закупа принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем закупа.

При отсутствии ценовых предложений, закуп способом запроса ценовых предложений признается несостоявшимся.

Окончательный срок представления конвертов с ценовыми предложениями до **14:30 часов 13 февраля 2024 года**. Ценовые предложения на участие в закупе, запечатанные в конверте, представляются потенциальными поставщиками в КГП на ПХВ «Многопрофильная областная больница», по адресу: 120008, г.Кызылорда, проспект Назарбаева, 3 этаж, Отдел «Государственных закупок».

Конверты с ценовыми предложениями будут вскрываться в **15:00 часов 13 февраля 2024 года** по следующему адресу: г.Кызылорда, проспект Назарбаева 72, 2-этаж, малый конференц-зал, КГП на ПХВ «Многопрофильная областная больница». Дополнительную информацию можно получить по телефону: 8 (7242) 231471, 235150 (вн. 137).



Глав.врач

Баймаханов Ж.Б.