

И.о.директора

«Утверждено»

Абубакирова Ж.И.

«

2022 год



**Протокол об итогах закупа №18 медицинских изделий  
способом запроса ценовых предложений от 28.06.2022 г.**

Малый конференц-зал

10-00 часов 11 июля 2022 года

Вскрытия конвертов с ценовыми предложениями состоялось в 10-00 часов 08.07.2022 г. в малом конференц-зале, 2 этаж администрации.

1. Комиссия в следующем составе:

**1) Члены комиссии:**

Әбілпатта А.Ә. – Зам. директора по хир. части

Асанбаев Н. – Начальник отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

Сапаров А.Д. – Зав.травматологии

**2) Секретарь**

Назаров Д. – Специалист отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»

• провел закуп способом запроса ценовых предложений по закупкам изделий медицинского назначения, согласно указанной ниже таблице.

2.Сумма, выделенная для закупки по лотам:

№ 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	шт.	5	68913	344 565

			черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
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 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.	5	68913	344 565
3	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина ключичная S- образная правая ботв. L-99	Пластина ключичная S-образная правая ботв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 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 6 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.	шт.	5	118154	590 770
4	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина ключичная S- образная правая 8отв. L-116	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	шт.	10	118154	1 181 540

			<p>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>				
5	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Пластина ключичная S- образная левая ботв. L-99</p>	<p>Пластина ключичная S-образная левая ботв. - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 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 6 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	118154	590 770
6	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина ключичная S- образная левая 8отв. L-116</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.</p>	шт.	10	118154	1 181 540

			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.				
7	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x14T	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 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	6869	343 450
8	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x16T		ШТ	50	6869	343 450
9	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x18T		ШТ	50	6869	343 450
10	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x20T		ШТ	50	6869	343 450
11	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом ботв. L-103	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-103мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В осн пластины расположены 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 6 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. 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	5	48506	242 530
12	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом ботв. L-133	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-133мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В осн пластины расположены 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 8 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	ШТ	5	48506	242 530

			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.				
13	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163	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-163мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В осн пластины 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. 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	5	48506	242 530
14	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193	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. 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	5	48506	242 530
15	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для плечевой кости 5отв. L-131	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-131мм,	Шт	5	99498	497 490

			<p>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 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 Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 5 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 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>				
16	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для плечевой кости ботв. L-146	<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-146мм, 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 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 Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 6 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 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	99498	497 490

17	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для плечевой кости 8отв. L-176	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 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 Киршнера 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 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	5	99498	497 490
18	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктивна я 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, 246мм и 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм , 16, 18, 20 и 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей 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	82349	164 698
19	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктивна я прямая-3,5мм 18отв.		Шт	2	82349	164 698
20	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктивна я прямая-3,5мм 20отв.		Шт	2	82349	164 698
21	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктивна я прямая-3,5мм 22отв.		Шт	2	82349	164 698
22	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости L 8x340	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине в сей 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. Является универсальным, т.к левый стержень может быть	Шт	5	99869	499 345

			<p>установлен на левую 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 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: 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>				
23	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Стержень для бедренной кости L 8x360</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 360мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине в сей 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. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую 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 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</p>	Шт	5	99869	499 345



			<p>11,5мм 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
24	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Стержень для бедренной кости L 8x380</p>	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина стержня 380мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине в сей 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. Является универсальным, т.к левый стержень может быть установлен на левую 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 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 ante-градном 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%</p>	Шт	5	99869	499 345

			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.				
25	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктивн ый для большеберцовой кости 9x300	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 300мм. 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: 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	98611	493 055
26	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктивн ый для большеберцовой кости 9x330	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, 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 части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм,	Шт	5	98611	493 055

			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.				
27	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктив- ный для большеберцовой кости 9x345	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня 345мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии 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, 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	98611	493 055
28	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 7отв. L-115	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-115мм,	Шт	10	102995	1 029 950

			<p>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, 6 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. Дистальна 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>				
29	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 7отв. L-115	<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-115мм, 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, 6 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. Дистальна 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	102995	1 029 950
30	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200	<p>Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 200мм, 220мм. фиксация стержня при помощи рентген</p>	ШТ	5	86547	432 735

31	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктивн ый для плечевой кости 8x220	негативного 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 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	5	86547	432 735
32	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктивн ый для плечевой кости 8x240	негативного 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 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	5	86547	432 735
33	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №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	50	3780	189 000
34	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №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	50	3780	189 000

35	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №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	30	3780	113 400
36	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №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 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	30	3780	113 400
37	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт дистальный 4.5 L-55	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 55мм, с шагом 5мм, 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: 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	5	6219	31 095
38	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 30мм, 34мм, 50мм, 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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	Шт	50	3090	154 500
39	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16мм	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 30мм, 34мм, 50мм, 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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	Шт	50	3090	154 500
40	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 18мм, 20мм, 22мм, 30мм, 34мм, 50мм, 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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	Шт	50	3090	154 500
41	МОБ г.Кызылорда,	Винт кортикальный	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 20мм, 22мм, 30мм, 34мм, 50мм, 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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	Шт	50	3090	154 500

	пр.Назарбаева №72.	самонарезающий 3.5x20мм	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.				
42	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм		IIIг	50	3090	154 500
43	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм		IIIг	100	3090	309 000
44	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм		IIIг	100	3090	309 000
45	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм		IIIг	100	3090	309 000
46	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм		IIIг	40	3090	123 600
47	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло 2,5/220	Сверло 2,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 120°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	5	32960	164 800
48	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло с измерительной шкалой 3.5/220	Сверло с измерительной шкалой 3,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	5	35041	175 205
49	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло с измерительной шкалой 2.8/220	Сверло с измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	5	32445	162 225
50	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло с измерительной шкалой 4.5/220	Сверло с измерительной шкалой 4,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 145мм с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 55мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	5	32445	162 225
51	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло канюльрованное 5/2.2/180	Сверло 5,0/2,2/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 5 мм длиной 50мм, вершинный угол 45°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	2	125887	251 774
52	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Отвертка под шестигранник S 2.5	Отвертка S2,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплашена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	2	57103	114 206
53	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Отвертка под шестигранник S 3.5	Отвертка S3,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплашена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	IIIг	2	57103	114 206

54	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Отвертка Т15	Отвертка Т15 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплашена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX T15. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	Шт	2	84357	168 714
55	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Набор ТРОД (тип- трубочный), Губка 15*10см	Набор (тип трубочный), включает в состав: - Поливинилспиртовая (ПВС) губка – 1 шт- Размер 15x10 см, с размером пор от 400 до 2000 микрометров, 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. - Пленка – 2шт-Размер 20x10 см, предназначена для герметичного закрытия раны и создания вакуума, возможность придания необходимой формы в соответствии с формой присоски (подушечки) путем среза ножницами. Трехканальный разъем – 1- Предназначена для присоединения дренажных трубок и устройства, также для прочих манипуляций: ввод лекарственных растворов путем инъекции для орошения раневой ложи. Дренажные трубки – 2 шт - Предназначена для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секрета, экстравазатов и жидкостей и подведения к раневой ложе лекарственных растворов и жидкостей. Под воздействием вакуума данные трубки не спадают. Зажим переключатель – 2 шт- Предназначена для зажатия дренажной трубки и для предотвращения взаимодействия раны с воздухом и придания дальнейшей стерильности при сливании экссудата с контейнера для сбора жидкости.	Шт	20	79380	1 587 600
56	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Набор ТРОД (тип-присоска), Губка 15*10см	Перевязочный набор (тип присоска), в том числе: Поливинилспиртовая (ПВС) губка – 1 шт. Размер 15x10 см, с размером пор от 700 до 2000 микрометров, с возможностью придания необходимой формы и покрытия поверхности в соответствии с раневой ложей путем обреза ножницами; побочных эффектов в виде раздражения кожи, цитотоксичности, кожной аллергической реакции нет. Пленка 2шт. Размер 250x216мм и 25мм*108 мм, предназначена для герметичного закрытия раневого ложа и создания вакуумной среды. Двухканальный разъем – 1- предназначен для соединения дренажных трубок и прибора, также для прочих действий. Большая присоска – 1 шт. Предназначена для отсасывания воздуха из герметично закрытой раневой ложи, отвода секрета, экстравазатов и жидкостей, а также для сохранения стерильности раневого ложа под действием отрицательного давления.	Шт	20	79380	1 587 600
57	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L- 89	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 – 3Д. 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 М4,5x1мм, 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, 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.	Шт	5	116442	582 210



			<p>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>				
58	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L- 107</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околосуставных 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 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 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, 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>	ШТ	5	116442	582 210
59	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 3отв. L- 95</p>	<p>Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околосуставных 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</p>	ШТ	5	136810	684 050

			<p>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 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>				
60	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L- 123</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 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 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, 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</p>	Шт	5	136810	684 050

			<p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>				
61	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125</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 эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 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. Дистальна 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.</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. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	ШТ	10	102995	1 029 950
62	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125</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 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 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. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями.</p>	ШТ	10	102995	1 029 950

			<p>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>				
63	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	винт 3.5x26T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 26мм. 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.</p>	Шт	50	6869	343 450
64	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	винт 3.5x30T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 30мм. 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.</p>	Шт	50	6869	343 450
65	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	винт 3.5x36T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 36мм. 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.</p>	Шт	50	6869	343 450
66	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	винт 3.5x40T	<p>Винт 3,5 - Винт длиной 40мм. 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</p>	Шт	50	6869	343 450

			бмм, 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.				
67	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x44T	Винт 3,5 - Винт длиной 44мм. 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 бмм, 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.	IIIг	100	6869	686 900
68	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x50T	Винт 3,5 - Винт длиной 50мм. 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 бмм, 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.	IIIг	100	6869	686 900
69	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x56T	Винт 3,5 - Винт длиной 56мм. 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 бмм, 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.	IIIг	100	6869	686 900
70	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x60T	Винт 3,5 - Винт длиной 60мм. 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 бмм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и	IIIг	50	6869	343 450

			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.				
71	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	винт 3.5x65T	Винт 3,5 - Винт длиной 65мм. 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	6869	343 450
72	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая/правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75	Пластина для лучевой кости широкая/узкая левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 мм - 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, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-75мм, 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, 5 отверстий 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. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный.	ШТ	20	44774	895 480
73	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	4.0ChLP винт 2.4x12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку T8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические	ШТ	80	11835	946 800

			нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка				
74	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой	Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза по 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. Подобным способом накладывается от 2 до 5 колец (полуколец) со спицами в зависимости от типа перелома, наложенные кольца(полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образуя прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спицы подразделяются на гладкие ( без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, спицы без упора диаметром 1,5 мм длина 250 мм, спицы с упором диаметром 2,0 мм длина 400 мм. Спицы могут иметь форму режущей части: – одногранная (перьевая) Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм. Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм <sup>2</sup> Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Упор на спице должен быть выполнен из серебро - содержащего припоя. Применяемые материалы: прутки с высокой нагоровкой поверхности из нержавеющей медицинской стали.	Шт	100	1582	158 200
75	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой		Шт	100	1582	158 200
76	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой		Шт	100	2188	218 800
77	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для пятки левая	Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и оскольчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина левая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединённых 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 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	5	62186	310 930
78	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	пластина для пятки правая	Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и оскольчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина	Шт	5	62186	310 930

			<p>правая. Пластина состоит из 14 перстей диаметром 8,4мм соединённых между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм ( что дает 14 блокируемых отверстии для блокирующих винтов 3,5 мм). Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстей 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстей с отверстиями расположены 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. 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>				
79	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. L- 213</p>	<p>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 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	102995	1 029 950
80	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. L- 213</p>	<p>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</p>	ШТ	10	102995	1 029 950



			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 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.				
81	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №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 ластной 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 отвёртку 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	5	24823	124 115
82	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-26	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ ластной 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 отвёртку 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	5	24823	124 115
83	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-30	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ ластной 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 отвёртку 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	5	24823	124 115
84	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263	Пластина для мышцелков бедренной кости левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмышцелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мышцелков. 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 M4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углубление диаметром 8,5мм, для компрессионного винта,	Шт	3	110692	332 076

			<p>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 - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>				
85	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>7.0СhLP пластина для мышцелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221</p>	<p>Пластина для мышцелков бедренной кости правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмышцелковых переломов, суставных и внесуставных переломов 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 M4 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 черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>	Шт	3	110692	332 076

86	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263	<p>Пластина для мышцелков бедренной кости правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмышцелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мышцелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости.</p> <p>Пластина правая. 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 - 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 синего цвета.</p>	Шт	3	110692	332 076
87	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-213	<p>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.</p> <p>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 отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести</p>	Шт	3	110692	332 076

			<p>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 черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>				
88	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>7.0ChLP пластина для мышцелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213</p>	<p>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 двуступенчатым 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 черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>	IIIг	3	110692	332 076
89	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x70H</p>	<p>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</p>	IIIг	5	25112	125 560
90	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x75H</p>	<p>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</p>	IIIг	5	25112	125 560
91	<p>МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x80H</p>	<p>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</p>	IIIг	5	25112	125 560

92	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x85H	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	25112	125 560
93	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x90H	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм. 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	5	25112	125 560
94	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированный й 7.3x95H	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 45мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм. 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	5	25112	125 560
95	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт проксимальный 4.5 L-40	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 45мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм. 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	30	3995	119 850
96	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт проксимальный 4.5 L-45	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 45мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм. 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	50	3995	199 750
97	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135°	Пластина антитротационная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° - Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 164мм. ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной части пластины расположено 12 компрессионных фазированных отверстий. 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 10 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 переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм.	Шт	10	56271	562 710
98	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°	Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шейной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в	Шт	10	56271	562 710
99	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°	Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шейной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в	Шт	5	56271	281 355
100	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135°	Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шейной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в	Шт	5	56271	281 355

			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.				
101	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм	Винт динамический - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. 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 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 подточк 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	27149	135 745
102	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм		ШТ	5	27149	135 745
103	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм		ШТ	5	27149	135 745
104	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм		ШТ	3	27149	81 447
105	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/105мм		ШТ	3	27149	81 447
106	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №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	20	3732	74 640
107	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°- 9x200	Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 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 антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от	ШТ	5	99910	499 550
108	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°- 9x220		ШТ	5	99910	499 550
109	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°- 10x200		ШТ	5	99910	499 550
110	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°- 10x220		ШТ	5	99910	499 550



			шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.				
120	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x42мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 42мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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	50	3389	169 450
121	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x44мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 44мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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	50	3389	169 450
122	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4,5x46мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832	Шт	50	3389	169 450



			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.				
123	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x48мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 48мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.	IIIг	100	3389	338 900
124	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.	IIIг	100	3389	338 900
125	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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. 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.	IIIг	50	3389	169 450
126	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x70мм	Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его	IIIг	50	3389	169 450

			без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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.				
127	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Пластина дистанцирующая для большеберцовой кости, правая/левая для подмышечковой остеотомии большеберцовой кости. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься 3 отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	Шт	20	75991	1 519 820
128	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пуговица для фemorальной фиксациии с полиэфирной нитью 15 мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм	Пуговица для феморальной фиксации с полиэфирной нитью. Петля из ПЭТ и нити из полиэстера, 5 длин пластины: от 15 до 35 мм. Титановая пластина с закругленными углами для предотвращения растрескивания петли и резьбы. сопротивление тяги подтверждено выше 547N. Должен быть предназначен для использования совместно с интерферентным винтом биоабсорбируемый (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.	Шт	20	66200	1 324 000
129	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Интерферентный винт биоабсорбируемый PLDLLA 7x20мм, 7x25мм, 8x20мм, 8x25мм, 8x30мм, 9x20мм, 9x25мм, 9x30мм	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего костнопроводящими свойствами, биоабсорбируемый и биосовместимый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "pentalobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протяжением отвертки не менее 20мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания) Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 3 мм и 4 мм на конце винта и 7мм, 8мм, 9мм и 10 мм в начале, длина винтов 20 мм, 25мм и 30 мм. Должен быть предназначен для использования совместно с пуговицей для феморальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке.	Шт	20	63000	1 260 000
130	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Набор безлатексных трубок, одноразового применения 2/4 для артроскопическо й помпы (Одноразовые)	Комплект одноразовых трубок. В комплект входят трубки для подачи жидкости и трубки для оттока. Трубки предназначены для подачи и оттока жидкости. Трубки для оттока жидкости раздвоенные для осуществления оттока от шейвера и от канюли. Две прокалывающих иглы для пакетов с промывающей жидкостью. Трубки одноразовые. Поставляются по 10 комплектов (трубки для подачи + трубки для оттока) в упаковке. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно на устройстве крепления трубок к артроскопической помпе. Прокалывающие иглы изготовлены из пластика.	Шт	10	309078	3 090 780

			Силиконовая трубка повышенной мягкости для прокачивания жидкости по трубе. Совместимость подающих трубок с артроскопическими помпами Stryker				
131	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Полукольцо, D=120 мм, 17 отв.	Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по 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. 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.	шт.	5	10382	51 910
132	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Полукольцо, D=130 мм, 18 отв.	Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по 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. 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.	шт.	5	11322	56 610
133	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Полукольцо, D=140 мм, 20 отв.	Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по 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. 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.	шт.	5	12447	62 235
134	МОБ г.Кызылорда,	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45о. Отверстия в полукольцах должны иметь	шт.	15	14931	223 965

	пр.Назарбаева №72.		равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ 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. 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.				
135	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Полукольцо, D=180 мм, 25 отв.	Полукольцо, D=180 мм, 25 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 по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать $\pm 0,2$ мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ 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. 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.	шт.	10	15747	157 470
136	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт-спецфиксатор, М6, с пазом	Болт-спецфиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спецфиксатор 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-спецфиксатор 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-спецфиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецфиксатором 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 по Роквеллу HRC44...48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.	шт.	50	2002	100 100
137	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт-спецфиксатор с отверстием, М6	Болт-спецфиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спецфиксатор 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-спецфиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм. до 2,4 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. Болт-спецфиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спецфиксатором последняя должна выдерживать осевое	шт.	50	2002	100 100

			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 по Роквеллу HRC44...48 единицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.				
138	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень резьбовой, М6, L=80 мм	Стержни на всей длине L=80 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	<b>30</b>	2423	72 690
139	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень резьбовой, М6, L=120 мм	Стержни на всей длине L=120 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	<b>20</b>	2694	53 880
140	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень резьбовой, М6, L=150 мм	Стержни на всей длине L=150 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	<b>20</b>	2991	59 820
141	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	Стержни на всей длине L=200 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	<b>10</b>	3856	38 560
142	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень дистракционный , М6, L=60 мм, с пазом	Стержни на всей длине 60мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм, расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установки спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).	шт.	<b>2</b>	2423	4 846
143	МОБ г.Кзылорда, пр.Назарбаева №72.	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв.	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, рванин 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. 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 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев,	шт.	<b>10</b>	4054	40 540

			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.				
144	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин 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. Торце 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 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	<b>5</b>	4660	23 300
145	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7Н. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин 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. Торце 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 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	<b>10</b>	5092	50 920
146	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин 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. Торце 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 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	<b>10</b>	4116	41 160
147	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7Н. Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового отверстия должен быть снабжен опорной поверхностью	шт.	<b>10</b>	4499	44 990

			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. 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 $11 \pm 0,1$ мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.				
148	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Планка, 2 отв.	Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть $11 \pm 0,1$ мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	<b>10</b>	1928	19 280
149	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Планка, 4 отв.	Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть $11 \pm 0,1$ мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	<b>10</b>	2497	24 970
150	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв.	Балка L-211, 9 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать $\pm 0,3$ мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5x450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали, и снабжена резьбовым хвостовиком изготовленным из стали. На хвостовике должна быть резьба М6-8g с заходной фаской $1 \times 45^\circ$ . Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкroшенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	<b>5</b>	7008	35 040
151	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Планка винтообразная, 2 отв.	Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол $90^\circ \pm 30^\circ$ . Профиль сечения детали должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий	шт.	<b>2</b>	2250	4 500

			должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более $\pm 0,25$ мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5x45°. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.				
152	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс»	Длина муфты L=20 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7Н с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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.	шт.	4	2942	11 768
153	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Втулка, М6	Длина втулки должна быть от 11,6 до 12 мм. Диаметр должен быть от 13,8 до 14 мм. Вдоль оси втулки должно быть отверстие диаметром от 6,5 до 6,9 мм. Поперек втулки должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-7Н. На торцах втулки обязательно наличие фасок 0,5x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Втулки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. 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. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	10	2806	28 060
154	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Шайба с пазом	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 вдавливании 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.	шт.	20	1829	36 580
155	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Шайба прокладочная	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. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм.	шт.	20	1038	20 760
156	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	Гайки должны иметь резьбу М6-7Н с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных	шт.	200	358	71 600



			поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.				
157	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт М6х10, нержавеющая сталь ( за 1 шт.)	Болт предназначен для соединения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. На заходе резьбы должна быть фаска 1х45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали	шт.	<b>50</b>	593	29 650
158	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт М6х16, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	Болт предназначен для соединения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g. На заходе резьбы должна быть фаска 1х45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.	шт.	<b>120</b>	692	83 040
159	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Игла для проводниковой анестезии размером G22/0.70 x 50 мм	Стимулирующая игла для одномоментной блокады периферических нервов при краткосрочных вмешательствах и выполнения блокады дополнительных нервов при продленной проводниковой анестезии. 50 мм, G22 Назначение: Проведение проводниковой анестезии с применением нейростимулятора. Состав: -игла изолирована до среза, -угол заточки 30 град, -Толщина G22 -Длина 50 мм. - Эргономичный павильон иглы. - Встроенные удлинительные линии и электрической кабель. -Маркировка иглы по длине для УЗИ-контроля глубины введения. -Прозрачное изолирующее покрытие облегчает продвижение иглы сквозь ткани.	Шт	200	7459	1491800
160	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Шприц колба для инъектора	Для рентгенконтрастных веществ и физиологического раствора, к устройству для внутривенного введения 190 мл.	Шт	50	18290	914500
161	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Трубка соединительная	Трубка соединительная одноразовая стерильная к емкости полимерной стерильной одноразовой, для рентгенконтрастных веществ к инъекторной системе. Комплектация: магистраль высокого давления с коннектором. Длина магистрали – 150 см. Внутренний диаметр трубки – 0,060 ± 0,002 дюймов Внешний диаметр трубки – 0,100 ± 0,002 дюймов Материал изготовления коннектора и трубки — поливинилхлорид Максимальное расчётное давление, не менее – 300 psi Предельная скорость введения контрастного вещества, не менее – 10,0 мл/с. Срок годности с момента даты стерилизации, не менее – 4х лет Стерилизация – фабричная (этилен оксид) Индивидуальная упаковка, стерильная.	Шт	100	4400	440000
162	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Атропина сульфат	Раствор для инъекций 1 мг/мл 1 мл №10	ампула	4600	46,44	213624
163	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Наборы для продолжительно й замещающей почечной	Набор для непрерывной гемофильтрации 8 Гемофильтр: Материал корпуса: поликарбонат, материал мембраны; толщина стенки: не более 35 мкм, внутренний диаметр: не более 220 мкм,	Набор	6	174500	1 047 000

		терапши для аппарата Мультифилтрат	эффективная поверхность: не менее 1,8 м2, макс.поток крови: 20% от эффективного потока крови, рекомендуемый поток крови: не более 100-350 мл/мин, стерилизация: паром. Системы магистралей: Материал магистралей/линий: ПВХ, материал коннекторов и других компонентов: поликарбонат, ПВХ,АБС,ПЭ,ПА, диаметр пампсегмента не более 6,4 мм, объем заполнения: не более 147-159 мл, стерилизация, ЭО для аппарата Фризеннус Мультифилтрат.				
164	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Раствор для гемофилтрации и гемодиализа для аппарата Мультифилтрат	Мультипак 2 ммоль/л кальция в прозрачном пластиковом мешке объемом не более 5000 мл Кальция хлорид 0,1491 г, Натрия хлорид 5,961 г., Натрия лактат раствор не менее 8,52 г., Кальция хлорид дигидрат не более 0,2205 г., Магния хлорида гексагидрат, 0,1017 г., Глюкозы моногидрат 1,1 г. для аппарата Фризеннус Мультифилтрат.	Л	420	4700	1 974 000
165	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Техпластин	Техпластин-тест 4*25 тестов кат.№131 набор	Набор	20	28000	560 000
<b>Всего: шестьдесят один миллион пятьсот девяносто три тысячи четыреста семьдесят девять тенге</b>							<b>61 593 479</b>
<b>Срок и Условия поставки товаров – В течении 20 (двадцати) календарных дней по заявке заказчика</b>				<b>Место поставки товаров, выполнения работ, оказания услуг- Склад МОБ 120008, г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</b>			

3. Ценовое предложение на участие в закупе представили следующие потенциальные поставщики:

№ пп	Наименование потенциального поставщика	Адрес потенциального поставщика	Время предоставления конвертов	Способ предоставления конвертов
1	ТОО «Lab Service company»	Г.Кызылорда, ул.Мусрепова, стр.58	29.06.2022 г. 11:18	Доверенность Палуаниязова А
2	ТОО «SytMedical»	Г.Кызылорда, ул.Коктобе, 88/14	30.06.2022 г. 15:30	Директор Таїрова Ш
3	ТОО «Аrex Со»	Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24	05.07.2022 г. 15:30	Кур.почта Науга Logistic
4	ИП «Sam»	Г.Кызылорда, ул.Ауезова дом 5 А, кв 1	07.07.2022 г. 16:40	Директор Саматов Р.

4. Следующие ценовые предложения отклонены: - отклонении нет.

5. Потенциальные поставщики представили следующие ценовые предложения по поставке «изделий медицинского назначения»:

№ лота	Наименование товара	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед-цу	ТОО «Lab Service company»	ТОО «SytMedical»	ТОО «Аrex Со»	ИП «Sam»
1	Пластина ключичная с крючком, левая ботв.Н-12	шт.	5	68913			66906	
2	Пластина ключичная с крючком, правая ботв.Н-12	шт.	5	68913			66906	
3	Пластина ключичная S-образная правая ботв. L-99	шт.	5	118154			114713	
4	Пластина ключичная S-образная правая ботв. L-116	шт.	10	118154			114713	
5	Пластина ключичная S-образная левая ботв. L-99	шт.	5	118154			114713	
6	пластина ключичная S-образная левая ботв. L-116	шт.	10	118154			114713	

7	винт 3.5x14Г	Шг	50	6869		6669
8	винт 3.5x16Г	Шг	50	6869		6669
9	винт 3.5x18Г	Шг	50	6869		6669
10	винт 3.5x20Г	Шг	50	6869		6669
11	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103	Шг	5	48506		47093
12	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133	Шг	5	48506		47093
13	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163	Шг	5	48506		47093
14	пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193	Шг	5	48506		47093
15	пластина для плечевой кости 5отв. L-131	Шг	5	99498		96600
16	пластина для плечевой кости 6отв. L-146	Шг	5	99498		96600
17	пластина для плечевой кости 8отв. L-176	Шг	5	99498		96600
18	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв.	Шг	2	82349		79950
19	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв.	Шг	2	82349		79950
20	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв.	Шг	2	82349		79950
21	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв.	Шг	2	82349		79950
22	Стержень для бедренной кости L 8x340	Шг	5	99869		96960
23	Стержень для бедренной кости L 8x360	Шг	5	99869		96960
24	Стержень для бедренной кости L 8x380	Шг	5	99869		96960
25	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300	Шг	5	98611		95739
26	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330	Шг	5	98611		95739
27	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345	Шг	5	98611		95739
28	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 7отв. L-115	Шг	10	102995		99995
29	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 7отв. L-115	Шг	10	102995		99995
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200	Шг	5	86547		84026
31	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x220	Шг	5	86547		84026
32	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240	Шг	5	86547		84026
33	Винт дистальный 4.5 L-50	Шг	50	3780		3670
34	Винт дистальный 4.5 L-55	Шг	50	3780		3670
35	Винт дистальный 4.5 L-60	Шг	30	3780		3670
36	Винт дистальный 4.5 L-65	Шг	30	3780		3670
37	Винт дистальный 4.5 L-55	Шг	5	6219		6038
38	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм	Шг	50	3090		3000
39	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16мм	Шг	50	3090		3000
40	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм	Шг	50	3090		3000

41	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм	Шт	50	3090		3000	
42	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм	Шт	50	3090		3000	
43	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм	Шт	100	3090		3000	
44	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм	Шт	100	3090		3000	
45	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм	Шт	100	3090		3000	
46	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм	Шт	40	3090		3000	
47	Сверло 2,5/220	Шт	5	32960		32000	
48	Сверло с измерительной шкалой 3.5/220	Шт	5	35041		34020	
49	Сверло с измерительной шкалой 2.8/220	Шт	5	32445		31500	
50	Сверло с измерительной шкалой 4.5/220	Шт	5	32445		31500	
51	Сверло канюлированное 5/2.2/180	Шт	2	125887		122220	
52	Отвертка под шестигранник S 2.5	Шт	2	57103		55440	
53	Отвертка под шестигранник S 3.5	Шт	2	57103		55440	
54	Отвертка T15	Шт	2	84357		81900	
55	Набор ТРОД (тип-трубочный), Губка 15*10см	Шт	20	79380		75600	
56	Набор ТРОД (тип-присоска), Губка 15*10см	Шт	20	79380		75600	
57	пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L-89	Шт	5	116442		113050	
58	пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L-107	Шт	5	116442		113050	
59	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 3отв. L-95	Шт	5	136810		132825	
60	пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123	Шт	5	136810		132825	
61	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125	Шт	10	102995		99995	
62	пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125	Шт	10	102995		99995	
63	винт 3.5x26Т	Шт	50	6869		6669	
64	винт 3.5x30Т	Шт	50	6869		6669	
65	винт 3.5x36Т	Шт	50	6869		6669	
66	винт 3.5x40Т	Шт	50	6869		6669	
67	винт 3.5x44Т	Шт	100	6869		6669	
68	винт 3.5x50Т	Шт	100	6869		6669	
69	винт 3.5x56Т	Шт	100	6869		6669	
70	винт 3.5x60Т	Шт	50	6869		6669	
71	винт 3.5x65Т	Шт	50	6869		6669	
72	4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая/правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75	Шт	20	44774		43470	
73	4.0ChLP винт 2.4x12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм	Шт	80	11835		11490	

74	Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой	Шт	100	1582		1536
75	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой	Шт	100	1582		1536
76	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	Шт	100	2188		2124
77	пластина для пятки левая	Шт	5	62186		60375
78	пластина для пятки правая	Шт	5	62186		60375
79	пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. L-213	Шт	10	102995		99995
80	пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. L-213	Шт	10	102995		99995
81	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-22	Шт	5	24823		24100
82	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-26	Шт	5	24823		24100
83	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-30	Шт	5	24823		24100
84	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263	Шт	3	110692		107468
85	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221	Шт	3	110692		107468
86	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263	Шт	3	110692		107468
87	7.0ChLP пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-213	Шт	3	110692		107468
88	7.0ChLP пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213	Шт	3	110692		107468
89	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x70H	Шт	5	25112		24381
90	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x75H	Шт	5	25112		24381
91	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x80H	Шт	5	25112		24381
92	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x85H	Шт	5	25112		24381
93	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x90H	Шт	5	25112		24381
94	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x95H	Шт	5	25112		24381
95	Винт проксимальный 4.5 L-40	Шт	30	3995		3879
96	Винт проксимальный 4.5 L-45	Шт	50	3995		3879
97	Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135°	Шт	10	56271		54632
98	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°	Шт	10	56271		54632
99	Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°	Шт	5	56271		54632
100	Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135°	Шт	5	56271		54632
101	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм	Шт	5	27149		26358
102	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм	Шт	5	27149		26358
103	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм	Шт	5	27149		26358
104	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм	Шт	3	27149		26358
105	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/105мм	Шт	3	27149		26358
106	Компрессионный винт ДСБ/ДСК	Шт	20	3732		3623
107	Стержень вертельный ChFN 130°-9x200	Шт	5	99910		97000

108	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	Шт	5	99910		97000
109	Стержень вертельный ChFN 130°-10x200	Шт	5	99910		97000
110	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220	Шт	5	99910		97000
111	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85H	Шт	5	21765		21131
112	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H	Шт	5	21765		21131
113	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H	Шт	5	21765		21131
114	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H	Шт	5	21765		21131
115	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	Шт	5	42909		41659
116	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	Шт	5	42909		41659
117	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	Шт	5	42909		41659
118	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100	Шт	5	42909		41659
119	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм	Шт	50	3389		3290
120	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x42мм	Шт	50	3389		3290
121	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x44мм	Шт	50	3389		3290
122	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм	Шт	50	3389		3290
123	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x48мм	Шт	100	3389		3290
124	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм	Шт	100	3389		3290
125	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60мм	Шт	50	3389		3290
126	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x70мм	Шт	50	3389		3290
127	7.0ChLP пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Шт	20	75991		73778
128	Пуговица для феморальной фиксации с полиэфирной нитью 15 мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм	Шт	20	66200		65000
129	Интерферентный винт биоабсорбируемый PLDLA 7x20мм, 7x25мм, 8x20мм, 8x25мм, 8x30мм, 9x20мм, 9x25мм, 9x30мм	Шт	20	63000		62500
130	Набор безлатексных трубок, одноразового применения 2/4 для артроскопической помпы (Однораовые)	Шт	10	309078		294360
131	Полукольцо, D=120 мм, 17 отв.	шт.	5	10382		10080
132	Полукольцо, D=130 мм, 18 отв.	шт.	5	11322		10992
133	Полукольцо, D=140 мм, 20 отв.	шт.	5	12447		12084
134	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.	шт.	15	14931		14496
135	Полукольцо, D=180 мм, 25 отв.	шт.	10	15747		15288
136	Болт-спицефиксатор, М6, с пазом	шт.	50	2002		1944
137	Болт-спицефиксатор с отверстием, М6	шт.	50	2002		1944
138	Стержень резьбовой, М6, L=80 мм	шт.	30	2423		2352

139	Стержень резьбовой, М6, L=120 мм	шт.	20	2694			2616	
140	Стержень резьбовой, М6, L=150 мм	шт.	20	2991			2904	
141	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	шт.	10	3856			3744	
142	Стержень distractionный, М6, L=60 мм, с пазом	шт.	2	2423			2352	
143	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв.	шт.	10	4054			3936	
144	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв.	шт.	5	4660			4524	
145	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв.	шт.	10	5092			4944	
146	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	шт.	10	4116			3996	
147	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.	шт.	10	4499			4368	
148	Планка, 2 отв.	шт.	10	1928			1872	
149	Планка, 4 отв.	шт.	10	2497			2424	
150	Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв.	шт.	5	7008			6804	
151	Планка винтообразная, 2 отв.	шт.	2	2250			2184	
152	Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс»	шт.	4	2942			2856	
153	Втулка, М6	шт.	10	2806			2724	
154	Шайба с пазом	шт.	20	1829			1776	
155	Шайба прокладочная	шт.	20	1038			1008	
156	Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	шт.	200	358			348	
157	Болт М6х10, нержавеющая сталь ( за 1 шт.)	шт.	50	593			576	
158	Болт М6х16, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	шт.	120	692			672	
159	Игла для проводниковой анестезии размером G22/0.70 x 50 мм	Шт	200	7459				7445
160	Шприц колба для инъектора	Шт	50	18290		18270		
161	Трубка соединительная	Шт	100	4400		4370		
162	Атропина сульфат	ампула	4600	46,44				
163	Наборы для продолжительной замещающей почечной терапии для аппарата Мультифильтрат	Набор	6	174500		174400		
164	Раствор для гемофильтрации и гемодиализа для аппарата Мультифильтрат	Л	420	4700		4700		
165	Техпластин	Набор	20	28000	28000			

6. Комиссия согласно технической характеристики и по результатам оценки и сопоставления ценовых предложений путем открытого голосования, **Решила:**

- Признать выигравший ценовое предложение определенным в п.100, гл.9 Правил и направить приглашение согласно п.102, гл. 9 Правил, последующим заключением договора:

по лотам № 1-158 ТОО Арех Со (Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24, БИН 030940005028) на общую сумму **53 277 439** тенге.

по лоту № 159 ИП «Сато» (г.Кызылорда, ул.Ауэзова дом 5А, кв., 1, ИИН 950302300405) на общую сумму 1 489 000 тенге.  
по лоту № 160-161-162-164 ТОО «SytMedical» (г.Кызылорда, ул.Коктобе 88/14, БИН 161140026368) на общую сумму 4 370 000 тенге.

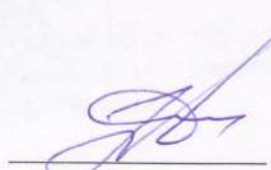
Оценить следующие лоты несостоявшимся: №162

7. При процедуре вскрытия конвертов с ценовыми предложениями представители потенциальных поставщиков присутствовали.

8. Организатору государственных закупок КГП на ПХВ «Многопрофильная областная больница» направить текст настоящего протокола на интернет-ресурс Заказчика

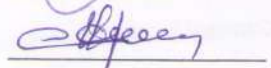
**Члены комиссии:**

Әбілпатта А.



Зам. директора по хир. части  
Начальник отдела «Правового обеспечения  
и государственных закупок»

Асанбаев Н.



Сапаров А.



Зав.травматологии

**Секретарь**  
Назаров Д.



Специалист отдела «Правового  
обеспечения и государственных закупок»