

Директор

«Утверждаю»

Амитов Н.Е.

«__»

2022 год



**Протокол об итогах закупа медицинских изделий
способом запроса ценовых предложений от 18.01.2022 г.**

Малый конференц-зал

11-00 часов 26 января 2022 года

Вскрытия конвертов с ценовыми предложениями состоялось в 11-00 часов 26.01.2022 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.Б. – 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.	4.5ChLP пластина ключичная с крючком, левая ботв.Н-12	Пластина ключичная с крючком левая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-75,5мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком высотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	68 913	689 130
2	МОБ г.Кызылорда,	4.5ChLP пластина ключичная с	Пластина ключичная с крючком правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная –	шт.	10	68 913	689 130

	пр.Назарбаева №72.	крючком, правая ботв.Н-12	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.				
3	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP 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	118 154	590 770
4	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая ботв. L-116	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-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	шт.	5	118 154	590 770

			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 смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
5	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина ключичная S- образная левая ботв. L-99	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 смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	5	118 154	590 770
6	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина ключичная S- образная левая 8отв. L-116	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 смещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав	шт.	5	118 154	590 770

			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.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP 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.	100	6 869	686 900
8	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x16T		шт.	100	6 869	686 900
9	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x18T		шт.	100	6 869	686 900
10	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x20T		шт.	100	6 869	686 900
11	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3 отв. 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 – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-89мм, ширина пластины 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 4 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция 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	116 442	582 210
12	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная	Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся	шт.	5	116 442	582 210

		медialная левая 4отв. L-107	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 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 3 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R200мм и под углом 10° к эпифизарной части пластины. Перепад высот между эпифизарной и диафизарной частями пластины 20мм. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
13	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 3отв. L-95	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резбовое 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	шт.	5	136 810	684 050

			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.				
14	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная дорсолатераль ная левая 5отв. L-123	Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околоуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм. Длина пластины L-123мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 резьбовых отверстия диаметром M4,5x1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром M3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 65,4мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R100мм и под углом 20° к эпифизарной части пластины. На боковой поверхности пластины, по обеим сторонам зеркально расположены 4 радиальные углубления по радиусу R3. Расстояние между ними 7,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	5	136 810	684 050
15	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для локтевого отростка, левая ботв. L-151	Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-151мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трёхглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8	шт.	1	143 029	143 029

			отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм и 68мм от края диафизарной части пластины, компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
16	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для локтевого отростка, правая 4отв. L- 121	Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-121мм, ширина пластины в диафизарной части 11,4мм, в эпифизарной 12,8мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 75° относительно диафизарной части и по радиусу R18мм. Край эпифизарной части пластины сужается до ширины 8,5мм, на которой расположены 6 острых зубчиков высотой 2мм, для лучшей стабилизации связки трёхглавой мышцы плеча. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 48мм и 68мм от края диафизарной части пластины, компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 75,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R245мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	1	143 029	143 029
17	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина для пяточки левая	Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина	шт.	5	62 186	310 930

			<p>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 отверстии 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.</p>				
18	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>5.0ChLP пластина для пятки правая</p>	<p>Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина правая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм 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 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.</p>	шт.	5	62 186	310 930
19	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>5.0ChLP пластина узкая, компрессионна я, с ограниченным контактом ботв. L-103</p>	<p>Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси 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%</p>	шт.	10	48 506	485 060

			max, Н - 0,009% max, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.				
20	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. 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 оси 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 отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	48 506	485 060
21	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP 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 оси 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 черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	48 506	485 060
22	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP 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 оси 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	шт.	10	48 506	485 060

			<p>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.</p>				
23	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>5.0ChLP пластина для плечевой кости Сотв. L-131</p>	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-131мм, 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>	шт.	5	99 498	497 490
24	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>5.0ChLP пластина для плечевой кости Сотв. L-146</p>	<p>Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-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</p>	шт.	5	99 498	497 490

			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.				
25	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP 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	99 498	497 490
26	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина большеберцов ая дистальная медпальная, левая 10отв. L- 213	Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм,	шт.	10	102 995	1 029 950

			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.				
27	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина большеберцов ая дистальная медпальная, правая 10отв. L-213	Пластина большеберцовой дистальная медиальная правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 10 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.	шт.	10	102 995	1 029 950
28	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x26T	Винт 3,5 - Винт длиной 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 44мм, 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H -	шт.	100	6 869	686 900
29	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x30T		шт.	100	6 869	686 900
30	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x36T		шт.	100	6 869	686 900
31	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x40T		шт.	100	6 869	686 900

32	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x44T	0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета.	шт.	50	6 869	343 450
33	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x50T		шт.	50	6 869	343 450
34	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x56T		шт.	50	6 869	343 450
35	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x60T		шт.	50	6 869	343 450
36	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x65T		шт.	50	6 869	343 450
37	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP винт 3.5x70T		шт.	50	6 869	343 450
38	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессонн ый канюлированн ый (Херберта) 3.0/3.9 L-22		Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 22мм, 26мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	5	24 823
39	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессонн ый канюлированн ый (Херберта) 3.0/3.9 L-26	шт.		5	24 823	124 115
40	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессонн ый канюлированн ый (Херберта) 3.0/3.9 L-30	шт.		5	24 823	124 115
41	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.		шт.	1	16 223
42	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло канюлированн ое 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	1	151 843	151 843
43	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.	шт.	5	32 960	164 800

44	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Сверло с измерительной шкалой 3.2/220	Сверло с измерительной шкалой 3,2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берет своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	5	35 041	175 205
45	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица Киршнера 1.0/220	Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт.	5	2 596	12 980
46	МОБ г.Кызылорда, 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, 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.	шт.	3	110 692	332 076
47	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221	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	шт.	3	110 692	332 076

			<p>эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углубление диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм и 74мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>				
48	МОБ г.Кызылорда, 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. 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</p>	шт.	3	110 692	332 076

			- 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.				
49	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-213	Пластина для мышцелков большеберцовой кости левая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мышцелков большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий 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.	шт.	5	110 692	553 460
50	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP пластина для мышцелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213	Пластина для мышцелков большеберцовой кости правая 8 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мышцелков большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-213мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий 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	шт.	5	110 692	553 460

			<p>диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета.</p>				
51	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 80тв. L-125	<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 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. 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 черное; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета.</p>	шт.	5	102 995	514 975
52	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 80тв. L-125	<p>Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-125мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и</p>	шт.	5	102 995	514 975

			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.				
53	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x40T	Винт 5,0 - Винт длиной 40мм, 46мм, 50мм, 60мм, 70мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx T15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета.	шт.	30	8 084	242 520
54	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x46T		шт.	30	8 084	242 520
55	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x50T		шт.	30	8 084	242 520
56	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x60T		шт.	30	8 084	242 520
57	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x70T		шт.	30	8 084	242 520
58	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x80T		шт.	10	8 084	80 840
59	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x85T		шт.	10	8 084	80 840
60	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт 5.0x90T		шт.	10	8 084	80 840
61	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированн ый 7.3x70H	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832	шт.	5	25 112	125 560
62	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированн ый 7.3x75H		шт.	5	25 112	125 560
63	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированн ый 7.3x80H		шт.	5	25 112	125 560
64	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированн ый 7.3x85H		шт.	5	25 112	125 560
65	МОБ г.Кызылорда,	7.0ChLP винт канюлированн ый 7.3x90H		шт.	5	25 112	125 560

	пр.Назарбаева №72.		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.				
66	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x95H		шт.	5	25 112	125 560
67	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктив ная прямая- 3,5мм 16отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 66мм,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 - 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	82 349	411 745
68	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктив ная прямая- 3,5мм 18отв.		шт.	5	82 349	411 745
69	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктив ная прямая- 3,5мм 20отв.		шт.	5	82 349	411 745
70	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина реконструктив ная прямая- 3,5мм 22отв.		шт.	5	82 349	411 745
71	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости R 9x340	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, 360мм, 380мм фиксации стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, 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 всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый/правый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня 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 мыщелков. 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 anteградном 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	шт.	3	99 869	299 607
72	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости L 9x340		шт.	3	99 869	299 607
73	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости R 9x360		шт.	6	99 869	599 214
74	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости R 9x380		шт.	5	99 869	499 345
75	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости L 9x360		шт.	6	99 869	599 214
76	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень для бедренной кости L 9x380		шт.	5	99 869	499 345

			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.				
77	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктив ный для большеберцовой кости 8x330	Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, длина стержня 330мм, 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 рентген негативного 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	98 611	493 055
78	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктив ный для большеберцовой кости 8x345		шт.	5	98 611	493 055
79	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктив ный для большеберцовой кости 9x330		шт.	5	98 611	493 055
80	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень реконструктив ный для большеберцовой кости 9x345		шт.	5	98 611	493 055
81	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт дистальный 4.5 L-35	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 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: 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.	30	3 780	113 400
82	МОБ г.Кызылорда,	Винт проксимальный 4.5 L-50	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 50мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18мм. Головка винта цилиндрическая	шт.	10	3 995	39 950

	пр.Назарбаева №72.		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.				
83	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт проксимальный й 4.5 L-55	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 55мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт.	10	3 995	39 950
84	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт проксимальный й 4.5 L-60	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 60мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт.	10	3 995	39 950
85	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.	20	3 780	75 600
86	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	шт.	20	3 780	75 600

			<p>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. Имплантааты 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>				
87	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Винт дистальный 4.5 L-60</p>	<p>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. Имплантааты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт.	30	3 780	113 400
88	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Винт дистальный 4.5 L-65</p>	<p>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. Имплантааты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.</p>	шт.	30	3 780	113 400
89	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Стержень реконструктив ный для плечевой кости 8x200</p>	<p>Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 220мм, 240мм. фиксация стержня при помощи рентген 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 нерезбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1x1,5мм 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</p>	шт.	5	86 547	432 735
90	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Стержень реконструктив ный для плечевой кости 8x220</p>	<p>Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина 220мм, 240мм. фиксация стержня при помощи рентген 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 нерезбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1x1,5мм 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</p>	шт.	5	86 547	432 735

			отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.				
91	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ Зотв. 38/135°	Пластина антиротационная 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 попеременно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4мм. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина 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 человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт.	10	56 271	562 710
92	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°		шт.	10	56 271	562 710
93	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°		шт.	5	56 271	281 355
94	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135°		шт.	5	56 271	281 355
95	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 2,8х2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 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	27 149	135 745
96	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм		шт.	5	27 149	135 745
97	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм		шт.	5	27 149	135 745
98	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм		шт.	3	27 149	81 447
99	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/105мм		шт.	3	27 149	81 447

100	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.	5	3 732	18 660
101	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 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 (полукольцев) 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 ² 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.	50	2 188	109 400
102	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой		шт.	50	1 582	79 100
103	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой		шт.	50	1 582	79 100
104	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, 240мм, 200мм, 220мм, 240мм. 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	шт.	5	99 910	499 550
105	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220		шт.	5	99 910	499 550
106	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°-9x240		шт.	5	99 910	499 550
107	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°-10x200		шт.	5	99 910	499 550
108	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220		шт.	5	99 910	499 550

109	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень вертельный ChFN 130°- 10x240	давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	99 910	499 550
110	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 6.5/2.7/85H	Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длиной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт.	5	21 765	108 825
111	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 6.5/2.7/90H		шт.	5	21 765	108 825
112	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 6.5/2.7/95H		шт.	5	21 765	108 825
113	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 6.5/2.7/100H		шт.	5	21 765	108 825
114	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 6.5/2.7/105H		шт.	5	21 765	108 825
115	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 11/2.7/85	Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3x3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5	шт.	5	42 909	214 545
116	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 11/2.7/90		шт.	5	42 909	214 545
117	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 11/2.7/95		шт.	5	42 909	214 545
118	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксационный канюлированн ый вертельный винт 11/2.7/100		шт.	5	42 909	214 545

			- 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.				
119	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт компрессионн ый М8х1.25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вращательного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт.	5	11 567	57 835
120	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х14мм	Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 34мм, 38мм. 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 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	3 090	154 500
121	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х16мм		шт.	50	3 090	154 500
122	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х18мм		шт.	50	3 090	154 500
123	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х20мм		шт.	50	3 090	154 500
124	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х22мм		шт.	50	3 090	154 500
125	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х24мм		шт.	50	3 090	154 500
126	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х26мм		шт.	50	3 090	154 500
127	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х30мм		шт.	50	3 090	154 500
128	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х34мм		шт.	50	3 090	154 500
129	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Винт кортикальный самонарезающ ий 3.5х38мм	шт.	50	3 090	154 500	
130	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Ножка бедренная с офсетом для	Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины	шт.	20	108 200	2 164 000

		цементного эндопротеза	погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (РММА).				
131	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Головка для цементного эндопротеза	Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 28 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13	шт.	20	71 550	1 431 000
132	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	ПЭ чашка цементной фиксации для цементного эндопротеза	Материал – сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22.2/28мм, внешний 42-58 мм, скошенный край в нижнем квадранте, наплыв – 150 Рентгенконтрастное кольцо НС.	шт.	20	67 050	1 341 000
133	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Рентгеноконтрастный костный цемент для цементного эндопротеза	Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60°C, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	шт.	40	20 590	823 600
134	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Полотно пилы короткое, длина 90 мм, 100 мм ;ширина 18 мм, 25 мм; толщина 1,27 мм	Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным-двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. Изготовлено	Шт.	100	16 429	1 642 900

			<p>специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления.</p> <p>Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм. Материал- медицинская нержавеющей сталь.</p>				
135	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Ножка бедренная для биполярного эндопротеза	<p>Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).</p>	штука	30	108 200	3 246 000
136	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Головка для биполярного эндопротеза	<p>Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 28 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13</p>	штука	30	71 550	2 146 500
137	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Головка бедренная биполярная для биполярного эндопротеза	<p>Материал: Кобальтхромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм</p>	штука	30	109 150	3 274 500
138	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Рентгеноконтрастный костный цемент для биполярного эндопротеза	<p>Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр,</p>	штука	60	20 590	1 235 400

			<p>-Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60°C, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>				
139	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Система иригационная с принадлежност ями	<p>Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа AA. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для иригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 x 184,2 x 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности ИЕС 60601-1, EMC ИЕС 60601-1-2. Тип оборудования В. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция иригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые</p>	штука	80	30 620	2 449 600
140	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Костные кусачки прямые 10x220мм	<p>Костные кусачки 220мм – Длина инструмента 220мм, ширина в разложенном виде 110мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 128мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 14,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы и ограничители для проскальзывания руки в сторону рабочей части на расстоянии 100мм от конца клещей. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки завершенные овальными выемками 5x14мм с острыми краями для резки кости. Ширина каждой губки 5мм, длина 35мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	шт.	2	256 964	513 928
141	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Клещи для резки кости прямые 180мм	<p>Клещи для резки кости прямые 180мм – Длина инструмента 180мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 120мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть клещей – острые губки для резки кости длиной 30мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p>	шт.	2	210 244	420 488
142	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Модуль питания	<p>В нижней части модуля стальная ручка, для установки и снятия модуля, а также для его фиксации непосредственно в рукоятки инструмента, в соответствующие пазы. Двигатель в модуле соединяется с рукояткой инструмента посредством разъема (папа), с пятью направляющими, разъем сделан и прочной резины. Время непрерывной работы, не менее 5 минут. Состоит</p>	Шт.	2	641 025	1 282 050

			<p>из: электродвигателя, аккумуляторной Li-ion батареи. Электродвигатель: мощность не менее 21,6 Ньютон·м/с максимальная скорость, 21 000 оборотов в минуту, аккумуляторная Li-ion батарея: напряжение постоянный ток, 12,6 Вольт, емкость 21,6 Ватт час.</p> <p>Новый тип аккумуляторов – современный Литий-Ионный элемент, встраиваемый в аккумулятор имеет больше преимуществ по сравнению с аккумуляторами других производителей на Ni-Cd(Никель-Кадмий):</p> <p>Особенности Li-Ion, против Ni-Cd:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Отсутствует «эффект памяти» и поэтому появляется возможность заряжать и подзаряжать аккумулятор по мере необходимости 2) Высокая ёмкость Li-Ion Литий-ионных аккумуляторов 3) Небольшая масса Li-Ion Литий-ионных аккумуляторов 4) Рекордно-низкий уровень саморазряда – не более 5% в месяц 5) Возможность быстрого заряда Li-Ion Литий-ионных аккумуляторов <p>Также в модуль питания взаимодействует с дрелью или пилой, только посредством передачи механической энергии через редуктор с разъемом из пяти направляющих, которые не дадут двигателю провернуться в разьёме, а значит в модуле нет видных частей(в основном медных контактов), сильно подверженных окислению, разрушению в экстремальной среде работы или стерилизации.</p> <p>Отдельно стоит отметить систему самодиагностики модуля, эта система позволяет провести диагностику модуля без вмешательства сервисного инженера, то есть на самом месте работы. В случае неполадок, на месте, без выезда инженера, можно определить причину неполадки.</p> <p>Габариты: высота 153 мм, ширина 69 мм, длина 98 мм, вес 0,425 кг.</p>				
143	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пила сагитальная	<p>Пила сагитальная, аккумуляторная управление одной клавишей на рукоятке, 2 режима скорости: 12000 и 1000(риммер) циклов в минуту, бесключевое крепление лезвий, возможность фиксации лезвия в различных положениях по оси, с шагом 45°, амплитуда движений 5°, вес с батареей 1,58кг высота 216 мм, [8,5 дюймов] (с батареей), ширина 38 мм [1,50 дюйма], длина 163 мм [6,4 дюйма]</p>	Шт.	1	5445363	5 445 363
144	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Зарядное устройство универсальное для системы хирургической	<p>Устройство зарядное универсальное от сети 220V, возможность одновременной зарядки до 4х аккумуляторов, отражение цикла зарядки на дисплее, отдельном для каждого гнезда, цикл зарядки включает в себя изначальную полную разрядку батареи, для предотвращения эффекта "памяти". Возможность зарядки не стерилизуемого аккумулятора в асептическом блоке и отдельно от него. Дисплей: жидкокристаллический монохромный, цвет подсветки – синий. Электрические характеристики: Вход: 230 В, 0.9 А, 50-60 Гц, Выход: открытый контур 20 В. Механические характеристики: Размеры: ширина x, высота x длина (257x130x394 мм). Масса: 5.2 кг.</p>	Шт.	1	2624391	2 624 391
145	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Аккумулятор нестерилизуемый большой	<p>Батарея аккумуляторная большая SmartLife для системы хирургической System-8. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. Должен обеспечить 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5А), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 9,9 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч, Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой" чёрного цвета. Размеры аккумулятора: Длина: не более 84 мм, Ширина: не более 71 мм, Высота: не более 76 мм, Масса: не более 410 г.</p>	Шт.	2	560 406	1 120 812
146	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Чехол большой	<p>Чехол, стерилизуемый System-8 для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлена из термостойкого пластика, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого пластика. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельно металлической пластины, что исключает</p>	Шт.	2	1055208	2 110 416

			возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 95 мм, ширина- 74,4 мм, высота- 100,8 мм, масса- 0,24 кг.				
147	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Лоток для двух рукояток	Контейнер для стерилизации рукояток с принадлежностями, размером 3/4 x 8", на 2 рукоятки. Вместимость: 2 рукоятки, материал корпуса: нержавеющая сталь, РЕЕК, ТРЕ.	Шт.	1	1904595	1 904 595
148	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Пила хирургическая сагиттальная	Выполнена в форме ручки из титанового сплава, способного пройти полный цикл автоклавирования, частота циклов: 25000 цикла/мин, ход лезвия (угол отклонения): 5°, Возможность настраивать головку с лезвием в восьми положениях (в четырех плоскостях), каждые 45° (0-360°), специальный ирригационный зажимной элемент, мощность: 131 Вт, Вес: 0.15 кг, Доступно более 100 лезвий различных видов, длины и толщины	Шт.	1	2008545	2 008 545
149	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кабель стандартный	Кабель соединяющий пульт и рукоятки (для соединения консоли с рукоятками дрели или пилы), длина 3,15 м, с возможностью автоклавирования.	Шт.	1	675 675	675 675
150	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Переключатель ручной универсальный для хирургической микропилы	Переключатель немеханический, управление дрелью осуществляется с помощью электромагнитного поля, имеет защитную блокировку включения дрели. Длина рычага изменяема. Возможность автоклавирования при 134 0С.	Шт.	1	133 980	133 980
151	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил, размером: 13.0x0.61x34.5.	Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. материал изготовления нержавеющая сталь.	Шт.	10	16 170	161 700
152	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.	10	79 380	793 800
153	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-	Шт.	10	79 380	793 800

			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, экстрavasатов и жидкостей, а также для сохранения стерильности раневого ложа под действием отрицательного давления.				
154	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.	10	75 991	759 910
155	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	7.0ChLP винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70	Винт спонгиозный 6.5– Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - 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.	40	11 194	447 760
156	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Набор инструментов для орстеотомии 7.0ChLP	Инструменты для остеотомии - Набор инструментов предназначен для имплантации дистанцирующих клиновидных пластин для восстановления прямолинейности нижних конечностей. Все инструменты мешаются на двух поддонах в специальном контейнере предназначенном для стерилизации и хранения. В состав набора инструментов входят следующие инструменты: Спица-направитель с ушком по которой заводится направитель для остеотомии, 2 комплекта расширителей (16° и 20°) для определения угла остеотомии и прибор для их крепления, измеритель глубины отверстий, направитель компрессионный 3,2мм, 2 спицы Киршнера 2,0/220 мм, динамометрическая рукоятка Т со сцеплением - 4Нм, 2 остеотома с острием шириной 25мм и 35мм, аппликатор для пластин, 2 сверла с измерительной шкалой 3,2/220мм и 4,0/220мм, измеритель длины винтов, 4 наконечника с разными шлицами для закручивания винтов (Т25-1/4, канюлированный Т30-1/4, S3,5-1/4, канюлированный S5-1/4) и 2 втулки направляющие 7,0/4,0 мм и 9,0/3,2 мм. Также на одном из поддонов находится подставка для стерилизации винтов и пластин. Материал изготовления: 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.	1	4175105	4 175 105
157	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 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по	шт.	5	12 447	62 235

			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.				
158	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	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 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.	15	14 931	223 965
159	МОБ г.Кызылорда, 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 0,5x45о. 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	15 747	157 470
160	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт- спицефиксатор , М6, с пазом	Болт-спицефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицефиксатор 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-спицефиксатор 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-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна	шт.	50	2 002	100 100

			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.				
161	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Болт-спицефиксатор с отверстием, М6	Болт-спицефиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицефиксатор 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-спицефиксатор 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-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором 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	2 002	100 100
162	МОБ г.Кызылорда, 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, рванины 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.	30	2 423	72 690
163	МОБ г.Кызылорда, 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, рванины 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.	20	2 694	53 880
164	МОБ г.Кызылорда, 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, рванины 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.	20	2 991	59 820
165	МОБ г.Кызылорда, 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, рванины 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.	10	3 856	38 560
166	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Стержень distractionный, 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, рванины 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 distractionный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5°. Паз стержня distractionного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установке	шт.	2	2 423	4 846

			спицы в стержень distractionный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).				
167	МОБ г.Кызылорда, 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 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. 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, 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.	10	4 054	40 540
168	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. 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, 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.	5	4 660	23 300
169	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. 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, 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.	10	5 092	50 920
170	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	шт.	10	4 116	41 160

			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, 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.				
171	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 заусенцев 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. 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, 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.	10	4 499	44 990
172	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±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±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.	шт.	10	1 928	19 280
173	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±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±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.	шт.	10	2 497	24 970
174	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 ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5x45°. Балка должна	шт.	5	7 008	35 040

			<p>быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали, и снабжена резьбовым хвостовиком изготовленным из стали. На хвостовике должна быть резьба М6-8g с заходной фаской 1x45°. 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 выкрошенных 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.</p>				
175	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Планка винтообразная, 2 отв.</p>	<p>Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол 90°±30°. Профиль сечения детали должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±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.</p>	шт.	2	2 250	4 500
176	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс»</p>	<p>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.</p>	шт.	4	2 942	11 768
177	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Втулка, М6</p>	<p>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.</p>	шт.	10	2 806	28 060
178	<p>МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.</p>	<p>Шайба с пазом</p>	<p>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 владывании 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</p>	шт.	20	1 829	36 580

			поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм.				
179	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	1 038	20 760
180	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Спица без упора, L=370 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного 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. Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапорной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт.	100	1 582	158 200
181	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 заусенец 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 поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт.	200	358	71 600
182	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 1x45°. 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.	50	593	29 650
183	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 1x45°. 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.	120	692	83 040
184	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Электроды с управлением п без управления на рукоятке	С управлением на рукоятке. Электрод биполярный, состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая vaporизационный карман. Vaporизационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса.	шт.	3	184 800	554 400

			создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня 140мм.				
185	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фреза хирургическая, размером 4,0 мм;	Фреза хирургическая, размером 4,0 мм Агрессивная. Диаметр не более 4 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке не менее 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера.	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	209 600
186	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фреза хирургическая, размером 5,0 мм;	Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; Агрессивная. Диаметр не более 5 мм. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера.	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	209 600
187	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрически й, размером 4,0 мм;	Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; В виде бочонка. Диаметр не более 4,0мм. Не менее 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера.	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	209 600
188	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Артроскоп медицинский автоклавируем ый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 30°;	Артроскоп медицинский автоклавируемый IDEAL EYES Autoclavable Arthroscope, Speed-Lock, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 30°; Переднебокового видения 30°. Замок , зажимно-ключевой Speed Lock. диаметр дистальной фиксирующей части замка не более 0,6мм. Длина фиксирующей части не менее 1,7мм. Замок соединения разноуровневый, для надежной фиксации в канюле. Углубление, для фиксации зажима длиной не менее 3мм. Форма полуовальная, для сочленения с канюлей, удлиненная срезанная диаметр не более 4мм, рабочая длина не более 141 мм, общая длина не менее 216 мм, крепление дистальной сапфировой линзы методом лазерной сварки.	Шт.	1	2599434	2 599 434
189	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Верхняя серединная пластина для ключицы, левосторонняя, длина 108мм 9 отверстий	Верхняя срединная пластина для ключицы, левосторонняя, Ø3.5. Цвет синий, длина, 108мм имеет 9 отверстий. Материал на основе титана, размеры по заявке заказчика. Количество отверстия должно соответствовать длине пластины.	Шт	5	64 370	321 850
190	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Верхняя серединная пластина для ключицы, правостороння я	Верхняя срединная пластина для ключицы, правосторонняя, Ø3.5. Цвет зеленый, длина, 108мм имеет 9 отверстий. Материал на основе титана, размеры по заявке заказчика. Количество отверстия должно соответствовать длине пластины.	Шт	5	64 370	321 850
191	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксирующий винт Ø 3,5	Фиксирующий винт, диаметр 3,5, доступная длина с шагом 2мм 20мм. цвет серебристый. Создает фиксированную конструкцию винта/пластины с фиксированным углом наклона. Резьбовая коническая головка, выемка звездного привода, полностью резьбовой вал, самонарезающий наконечник.	Шт	90	8400	756 000
192	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Система 1.3, стандартная пластина, Т- образная 2x5 отверстий	Стандартная пластина, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,6мм, соотношение 1:1, цвет серебристый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	10	12540	125 400
193	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Система 1.3, стандартная пластина, Y- образная 2x5 отверстий	Стандартная пластина, Y-образная 2x5 отверстий, толщина 0,6мм, соотношение 1:1, цвет серебристый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	10	12540	125 400

194	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Кортикальный винт 1,3 мм	Кортикальный винт 1,3 мм. Длина от 5 по 12, длина с шагом 2мм от 10мм по 12мм, цвет золотистый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	100	5710	571 000
195	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Система 1,5 пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстий	Пластина блокирующая, Т-образная 2x5 отверстий, толщина 0,8мм, соотношение 1:1, цвет синий. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	10	12540	125 400
196	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксирующий винт 1,5 мм	Фиксирующий винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	40	6500	260 000
197	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	5	17580	87 900
198	МОБ г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.	Фиксирующий винт 2,0 мм	Фиксирующий винт 2,0 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	Шт	40	7060	282 400
Всего: тридцать семь миллионов четыреста пятнадцать тысяч сто семьдесят шесть тенге							37 415 176
Срок и Условия поставки товаров – В течении 20 (двадцати) календарных дней по заявке заказчика				Место поставки товаров, выполнения работ, оказания услуг- Склад МОБ 120008, г.Кызылорда, пр.Назарбаева №72.			

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 Apex Co	Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24	21.01.2022 г. 12:00	Кур.почта Наура Logistic
2	ТОО А-37	г. Алматы, ул. Тимирязева, 42, Корпус 15, на территории офисного городка «Атакент-Сити»	21.01.2022 г. 12:00	Кур.почта Наура Logistic
3	ТОО «МедКор»	Г.Алматы, район Наурызбайский, мкр.Байтак, кв.Каргалы, д.46	24.01.2022 г. 09:42	Кур.почта ИП «Kaz express»

4. Следующие ценовые предложения отклонены – отклонения 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 Apex Co	ТОО А-37	ТОО «МедКор»
1	4.5ChLP пластина ключичная с крючком, левая 6отв.Н-12	шт.	10	68 913	66906		
2	4.5ChLP пластина ключичная с крючком, правая 6отв.Н-12	шт.	10	68 913	66906		
3	5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99	шт.	5	118 154	114713		
4	5.0ChLP пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116	шт.	5	118 154	114713		
5	5.0ChLP пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99	шт.	5	118 154	114713		
6	5.0ChLP пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116	шт.	5	118 154	114713		
7	5.0ChLP винт 3.5x14Т	шт.	100	6 869	6669		
8	5.0ChLP винт 3.5x16Т	шт.	100	6 869	6669		
9	5.0ChLP винт 3.5x18Т	шт.	100	6 869	6669		
10	5.0ChLP винт 3.5x20Т	шт.	100	6 869	6669		
11	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 3отв. L-89	шт.	5	116 442	113050		
12	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 4отв. L-107	шт.	5	116 442	113050		
13	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 3отв. L-95	шт.	5	136 810	132825		
14	5.0ChLP пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123	шт.	5	136 810	132825		
15	5.0ChLP пластина для локтевого отростка, левая 6отв. L-151	шт.	1	143 029	138863		
16	5.0ChLP пластина для локтевого отростка, правая 4отв. L-121	шт.	1	143 029	138863		
17	5.0ChLP пластина для пятки левая	шт.	5	62 186	60375		
18	5.0ChLP пластина для пятки правая	шт.	5	62 186	60375		
19	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103	шт.	10	48 506	47093		
20	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133	шт.	10	48 506	47093		
21	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163	шт.	10	48 506	47093		
22	5.0ChLP пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193	шт.	10	48 506	47093		
23	5.0ChLP пластина для плечевой кости 5отв. L-131	шт.	5	99 498	96600		
24	5.0ChLP пластина для плечевой кости 6отв. L-146	шт.	5	99 498	96600		
25	5.0ChLP пластина для плечевой кости 8отв. L-176	шт.	5	99 498	96600		
26	5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 10отв. L-213	шт.	10	102 995	99995		
27	5.0ChLP пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 10отв. L-213	шт.	10	102 995	99995		
28	5.0ChLP винт 3.5x26Т	шт.	100	6 869	6669		
29	5.0ChLP винт 3.5x30Т	шт.	100	6 869	6669		

30	5.0ChLP винт 3.5x36T	шт.	100	6 869	6669		
31	5.0ChLP винт 3.5x40T	шт.	100	6 869	6669		
32	5.0ChLP винт 3.5x44T	шт.	50	6 869	6669		
33	5.0ChLP винт 3.5x50T	шт.	50	6 869	6669		
34	5.0ChLP винт 3.5x56T	шт.	50	6 869	6669		
35	5.0ChLP винт 3.5x60T	шт.	50	6 869	6669		
36	5.0ChLP винт 3.5x65T	шт.	50	6 869	6669		
37	5.0ChLP винт 3.5x70T	шт.	50	6 869	6669		
38	Винт компрессионный канюлированный (Херберга) 3.0/3.9 L-22	шт.	5	24 823	24100		
39	Винт компрессионный канюлированный (Херберга) 3.0/3.9 L-26	шт.	5	24 823	24100		
40	Винт компрессионный канюлированный (Херберга) 3.0/3.9 L-30	шт.	5	24 823	24100		
41	Сверло 2.0/150	шт.	1	16 223	15750		
42	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	шт.	1	151 843	147420		
43	Сверло 2,5/220	шт.	5	32 960	32000		
44	Сверло с измерительной шкалой 3.2/220	шт.	5	35 041	34020		
45	Спица Киршнера 1.0/220	шт.	5	2 596	2520		
46	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263	шт.	3	110 692	107468		
47	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221	шт.	3	110 692	107468		
48	7.0ChLP пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263	шт.	3	110 692	107468		
49	7.0ChLP пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 8отв. L-213	шт.	5	110 692	107468		
50	7.0ChLP пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 8отв. L-213	шт.	5	110 692	107468		
51	5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 8отв. L-125	шт.	5	102 995	99995		
52	5.0ChLP пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 8отв. L-125	шт.	5	102 995	99995		
53	7.0ChLP винт 5.0x40T	шт.	30	8 084	7849		
54	7.0ChLP винт 5.0x46T	шт.	30	8 084	7849		
55	7.0ChLP винт 5.0x50T	шт.	30	8 084	7849		
56	7.0ChLP винт 5.0x60T	шт.	30	8 084	7849		
57	7.0ChLP винт 5.0x70T	шт.	30	8 084	7849		
58	7.0ChLP винт 5.0x80T	шт.	10	8 084	7849		
59	7.0ChLP винт 5.0x85T	шт.	10	8 084	7849		
60	7.0ChLP винт 5.0x90T	шт.	10	8 084	7849		
61	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x70H	шт.	5	25 112	24381		
62	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x75H	шт.	5	25 112	24381		
63	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x80H	шт.	5	25 112	24381		

64	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x85H	шт.	5	25 112	24381		
65	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x90H	шт.	5	25 112	24381		
66	7.0ChLP винт канюлированный 7.3x95H	шт.	5	25 112	24381		
67	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв.	шт.	5	82 349	79950		
68	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв.	шт.	5	82 349	79950		
69	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв.	шт.	5	82 349	79950		
70	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв.	шт.	5	82 349	79950		
71	Стержень для бедренной кости R 9x340	шт.	3	99 869	96960		
72	Стержень для бедренной кости L 9x340	шт.	3	99 869	96960		
73	Стержень для бедренной кости R 9x360	шт.	6	99 869	96960		
74	Стержень для бедренной кости R 9x380	шт.	5	99 869	96960		
75	Стержень для бедренной кости L 9x360	шт.	6	99 869	96960		
76	Стержень для бедренной кости L 9x380	шт.	5	99 869	96960		
77	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x330	шт.	5	98 611	95739		
78	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x345	шт.	5	98 611	95739		
79	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330	шт.	5	98 611	95739		
80	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345	шт.	5	98 611	95739		
81	Винт дистальный 4.5 L-35	шт.	30	3 780	3670		
82	Винт проксимальный 4.5 L-50	шт.	10	3 995	3879		
83	Винт проксимальный 4.5 L-55	шт.	10	3 995	3879		
84	Винт проксимальный 4.5 L-60	шт.	10	3 995	3879		
85	Винт дистальный 4.5 L-50	шт.	20	3 780	3670		
86	Винт дистальный 4.5 L-55	шт.	20	3 780	3670		
87	Винт дистальный 4.5 L-60	шт.	30	3 780	3670		
88	Винт дистальный 4.5 L-65	шт.	30	3 780	3670		
89	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200	шт.	5	86 547	84026		
90	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x220	шт.	5	86 547	84026		
91	Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135°	шт.	10	56 271	54632		
92	Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135°	шт.	10	56 271	54632		
93	Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135°	шт.	5	56 271	54632		
94	Пластина для бедренного винта ДСБ 8отв. 38/135°	шт.	5	56 271	54632		
95	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм	шт.	5	27 149	26358		
96	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/90мм	шт.	5	27 149	26358		
97	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/95мм	шт.	5	27 149	26358		

98	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм	шт.	3	27 149	26358		
99	Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/105мм	шт.	3	27 149	26358		
100	Компрессионный винт ДСБ/ДСК	шт.	5	3 732	3623		
101	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	шт.	50	2 188	2124		
102	Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой	шт.	50	1 582	1536		
103	Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с перьевой заточкой	шт.	50	1 582	1464		
104	Стержень вертельный ChFN 130°-9x200	шт.	5	99 910	97000		
105	Стержень вертельный ChFN 130°-9x220	шт.	5	99 910	97000		
106	Стержень вертельный ChFN 130°-9x240	шт.	5	99 910	97000		
107	Стержень вертельный ChFN 130°-10x200	шт.	5	99 910	97000		
108	Стержень вертельный ChFN 130°-10x220	шт.	5	99 910	97000		
109	Стержень вертельный ChFN 130°-10x240	шт.	5	99 910	97000		
110	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/85H	шт.	5	21 765	21131		
111	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H	шт.	5	21 765	21131		
112	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H	шт.	5	21 765	21131		
113	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H	шт.	5	21 765	21131		
114	Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/105H	шт.	5	21 765	21131		
115	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85	шт.	5	42 909	41659		
116	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90	шт.	5	42 909	41659		
117	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95	шт.	5	42 909	41659		
118	Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100	шт.	5	42 909	41659		
119	Винт компрессионный M8x1.25	шт.	5	11 567	11230		
120	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм	шт.	50	3 090	3000		
121	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16мм	шт.	50	3 090	3000		
122	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм	шт.	50	3 090	3000		
123	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм	шт.	50	3 090	3000		
124	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм	шт.	50	3 090	3000		
125	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24мм	шт.	50	3 090	3000		
126	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26мм	шт.	50	3 090	3000		
127	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм	шт.	50	3 090	3000		
128	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм	шт.	50	3 090	3000		
129	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x38мм	шт.	50	3 090	3000		
130	Ножка бедренная с офсетом для цементного эндопротеза	шт.	20	108 200	104790		
131	Головка для цементного эндопротеза	шт.	20	71 550	69050		

132	ПЭ чашка цементной фиксации для цементного эндопротеза	шт.	20	67 050	64450		
133	Рентгеноконтрастный костный цемент для цементного эндопротеза	шт.	40	20 590	20000		
134	Полотно шли короткое, длина 90 мм, 100 мм ;ширина 18 мм, 25 мм; толщина 1,27 мм	Шт.	100	16 429	15950		
135	Ножка бедренная для биополярного эндопротеза	штука	30	108 200	104790		
136	Головка для биополярного эндопротеза	штука	30	71 550	69050		
137	Головка бедренная биполярная для биополярного эндопротеза	штука	30	109 150	104980		
138	Рентгеноконтрастный костный цемент для биполярного эндопротеза	штука	60	20 590	20000		
139	Система приращивания с принадлежностями	штука	80	30 620	30000		
140	Костные кусачки прямые 10x220мм	шт.	2	256 964	249480		
141	Клещи для резки кости прямые 180мм	шт.	2	210 244	204120		
142	Модуль питания	Шт.	2	641 025	610500		
143	Пила сагитальная	Шт.	1	5445363	5186060		
144	Зарядное устройство универсальное для системы хирургической	Шт.	1	2624391	2499420		
145	Аккумулятор нестерилизуемый большой	Шт.	2	560 406	533720		
146	Чехол большой	Шт.	2	1055208	1004960		
147	Лоток для двух рукояток	Шт.	1	1904595	1813900		
148	Пила хирургическая сагитальная	Шт.	1	2008545	1912900		
149	Кабель стандартный	Шт.	1	675 675	643500		
150	Переключатель ручной универсальный для хирургической микропилы	Шт.	1	133 980	127600		
151	Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагитальной микропил, размером: 13.0x0.61x34.5.	Шт.	10	16 170	15400		
152	Набор ТРОД (тип-трубочный), Губка 15*10см	Шт.	10	79 380			
153	Набор ТРОД (тип-присоска), Губка 15*10см	Шт.	10	79 380			
154	7.0ChLP пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	шт.	10	75 991	73778		
155	7.0ChLP винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70	шт.	40	11 194	10868		
156	Набор инструментов для остеотомии 7.0ChLP	шт.	1	4175105	4053500		
157	Полукольцо, D=140 мм, 20 отв.	шт.	5	12 447	12084		
158	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.	шт.	15	14 931	14496		
159	Полукольцо, D=180 мм, 25 отв.	шт.	10	15 747	15288		
160	Болт-спицефиксатор, М6, с пазом	шт.	50	2 002	1944		
161	Болт-спицефиксатор с отверстием, М6	шт.	50	2 002	1944		
162	Стержень резьбовой, М6, L=80 мм	шт.	30	2 423	2352		
163	Стержень резьбовой, М6, L=120 мм	шт.	20	2 694	2616		
164	Стержень резьбовой, М6, L=150 мм	шт.	20	2 991	2904		

165	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	шт.	10	3 856	3744		
166	Стержень дистракционный, М6, L=60 мм, с пазом	шт.	2	2 423	2352		
167	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв.	шт.	10	4 054	3936		
168	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв.	шт.	5	4 660	4524		
169	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв.	шт.	10	5 092	4944		
170	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	шт.	10	4 116	3996		
171	Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.	шт.	10	4 499	4368		
172	Планка, 2 отв.	шт.	10	1 928	1872		
173	Планка, 4 отв.	шт.	10	2 497	2424		
174	Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв.	шт.	5	7 008	6804		
175	Планка винтообразная, 2 отв.	шт.	2	2 250	2184		
176	Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс»	шт.	4	2 942	2856		
177	Втулка, М6	шт.	10	2 806	2724		
178	Шайба с пазом	шт.	20	1 829	1776		
179	Шайба прокладочная	шт.	20	1 038	1008		
180	Спица без упора, L=370 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	шт.	100	1 582	1536		
181	Гайка, М6, нержавеющей сталь (за 1 шт.)	шт.	200	358	348		
182	Болт М6х10, нержавеющей сталь (за 1 шт.)	шт.	50	593	576		
183	Болт М6х16, нержавеющей сталь (за 1 шт.)	шт.	120	692	672		
184	Электроды с управлением и без управления на рукоятке	Шт.	3	184 800		176000	
185	Фреза хирургическая, размером 4,0 мм;	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	199620		
186	Фреза хирургическая, размером 5,0 мм;	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	199620		
187	Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм;	Уп. \ 5 шт.	1	209 600	199620		
188	Артроскоп медицинский автоклавируемый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 30°;	Шт.	1	2599434	2475650		
189	Верхняя срединная пластина для ключицы, левосторонняя, длина 108мм 9 отверстий	Шт	5	64 370			64350
190	Верхняя срединная пластина для ключицы, правосторонняя	Шт	5	64 370			64350
191	Фиксирующий винт Ø 3,5	Шт	90	8400			8380
192	Система 1.3, стандартная пластина, Т-образная 2х5 отверстий	Шт	10	12540			12520
193	Система 1.3, стандартная пластина, У-образная 2х5 отверстий	Шт	10	12540			12520
194	Кортикальный винт 1,3 мм	Шт	100	5710			5700
195	Система 1,5 пластина блокирующая, Т-образная 2х5 отверстий	Шт	10	12540			12520
196	Фиксирующий винт 1,5 мм	Шт	40	6500			6480
197	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	Шт	5	17580			17560
198	Фиксирующий винт 2,0 мм	Шт	40	7060			7040

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 № 1-151,154-183,185-188 ТОО Арех Со (Г.Алматы, ул.Огарева, 4Б,24, БИН 030940005028) на общую сумму **88 171 862 тенге.**

по лотам № 184 ТОО А-37 (Г.Алматы, ул.Тимирязева 42, корпус 15, БИН 051140004027) на общую сумму **528 000 тенге**

по лотам № 189-198 ТОО «МедКор» (г.Алматы, ул. Тимирязева, 42, корпус №15, офис 406, БИН 090340014660) на общую сумму **2 971 900 тенге.**

- признать следующие лоты несостоявшимся: №152-153.

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

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

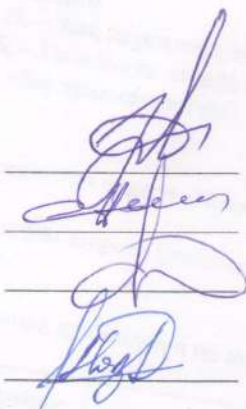
Члены комиссии:

Әбілпатта А.Ә.

Асанбаев Н.Б.

Сапаров А.Д.

Секретарь
Назаров Д.



Three handwritten signatures in blue ink, each written over a horizontal line. The first signature is for the Deputy Director, the second for the Head of the Department, and the third for the Specialist.

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

Зав.травматологии

Специалист отдела «Правового обеспечения и государственных закупок»