**Объявление №49**

**Объявление о проведении закупа товаров способом проведения тендер**

**ГКП «Больница скорой медицинской помощи» на ПХВ ГУ «Управление здравоохранения Актюбинской области»**

**объявляет о проведении закупа способом тендера следующих товаров:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименова-ние заказчика** | **Наименование товара** | **Техническая характеристика** | **Ед. изм.** | **К-во** | **цена** | **Сумма, выделенная длягосударственных закупок способом тендера, тенге** | **Условия поставки (в соответствии с ИНКОТЕРМС 2000)** | **Срок поставки товаров** | **Место поставки товаров** | **Размер аван. платежа %** | **оплата** |
| 1 | ГКП БСМП нп ПХВ | Пластина Т-образная 3отв. L-68, 4отв. L-84, 5отв. L-100, 6отв. L-116, 7отв. L-132, 8отв. L-148 | Пластина Т-образная – Пластина фигурная 3D. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-68мм, 84мм, 100мм, 116мм, 132мм и 148мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 34мм. В оси диафизарной частии пластины расположено 3, 4, 5 и 6 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 4мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 86,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука5 | **30** | 34 716 | 1 041 480 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 2 | Пластина L-образная правая, левая, R/L, 4отв. L-84, 6отв. L-116 , 8отв. L-148 | Пластина L-образная левая/правая – Пластина фигурная 3D. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-84мм, 116мм и 148мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 26мм. В оси диафизарной частии пластины расположено 2, 4 и 6 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, длиной 9,5мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 102,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **30** | 66 334 | 1 990 020 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 3 | Пластина T-образная косая, правая, левая, R/L, 1.2x11x23/53, 1.2x11x23/64, 1.2x11x23/75 | Пластина Т-образная правая и левая – Пластина фигурная 3D. Толщина пластины 2мм, длина пластины L-53мм, 64мм и 75мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 34мм. В оси диафизарной части пластины расположено 2, 3 и 4 фазированных нерезьбовых отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 16мм, первое отверстие расположено на расстоянии 6,5мм от диафизарного края пластины, и одно компрессионное отверстие диаметром 5,5мм, длиной 9,5мм, размер фаски 1,5х45°, расположено на расстоянии 86,5мм от диафизарного края пластины. В эпифизарной частии пластины расположены 3 фазированные нерезьбовые отверстий диаметром 5,5мм, размер фаски 1,5х45. Пластина трубчатая, радиус R25мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 13°, на расстоянии 34мм от эпифизарного края пластины. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **10** | 28 600 | 286 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 4 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-92, 8отв. L-124, 10отв. L-156, 12отв. L-188 | Пластина реконструктивная прямая Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5мм и толщиной 3мм. Длина пластины 92мм, 124мм, 156мм, 188мм. Количество отверстий 6, 8, 10 и 12под винты диаметром 4,5 мм. 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, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **50** | 42 128 | 2 106 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 5 | Пластина реконструктивная R88, 8отв. L-116, 10отв. L-140, 12отв. L-159, 14отв. L-174 | Пластина реконструктивная прямая изогнутый, радиус изгиба 88° Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины 116мм, 140мм, 159мм и 174мм. Количество отверстий 8, 10, 12 и 14 под винты диаметром 4,5 мм. 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, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 45 462 | 909 240 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 6 | Пластина реконструктивная R108 10отв. L-145, 12отв. L-169, 14отв. L-189 | Пластина реконструктивная R108 - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 145мм, 169мм и 189мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 10, 12 и 14, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер фазки 1,3х45мм. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **10** | 45 462 | 454 620 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 7 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70, 8отв. L-94, 10отв. L-118, 12отв. L-142, 14отв. L-166, 16отв. L-190, 18отв. L-214, 20отв. L-238, 22отв. L-262 | Пластина реконструктивная прямая – Толщина пластины 2мм. Длина пластины 70мм, 94мм, 118мм, 142мм, 166мм, 190мм, 214мм, 238мм и 262мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм. В оси пластины расположено 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22 фазированых нерезьбовых отверстия, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4мм, размер фаски 1,1х45°. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **50** | 55 100 | 2 755 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 8 | Пластина малая 6отв. L-47, 8отв. L-63 | Пластина прямая малая. Пластины толщиной 1,5 мм, шириной 7,5 мм, длиной 47мм и 63мм, количество отверстий 6 и 8 под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **10** | 14 790 | 147 900 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 9 | Пластина для большеберцовой кости, правая, левая, R/L, 3/4отв, 5отв, 6отв, 8отв | Пластина для большеберцовой кости, левая/правая. Длина пластин 82мм, 98мм, 114мм, 146мм, количество отверстий 4, 5, 6 и 8 для кортикальных винтов диаметром 4,5 и 4,0 мм в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 3 отверстия под спонгиозные винты диаметром 7,0 мм. Толщина пластин 3 мм, ширина 14 мм. Анатомически изогнутая проксимальная часть пластины, должна соответствовать мыщелкам большеберцовой кости. 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, соответствующий международному стандарту изделий имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 47 226 | 944 520 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 10 | Пластина для большеберцовой кости узкая, правая, левая 4/6отв, 8отв, 10отв, 12отв | Пластина для большеберцовой кости узкая, левая/правая. Толщина пластин 3мм, ширина 11мм. Анатомически изогнутая проксимальная часть пластины, должна соответствовать мыщелкам большеберцовой кости. Длина пластин 98мм, 124мм, 150мм и 176мм, количество отверстий 6, 8, 10 и 12 для кортикальных винтов диаметром 3,5 и 4,0 мм в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 4 отверстия под кортикальные винты 4,5 мм. 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, соответствующий международному стандарту изделий имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 47 226 | 944 520 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 11 | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 5отв. L-64, 6отв. L-77, 8отв. L-103, 9отв. L-116 | Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 4 мм, шириной 11 мм, длиной 64мм, 77мм, 103мм и 116мм, с ограниченным контактом, количество отверстий 5, 6, 8 и 9 под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **10** | 30 608 | 306 080 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 12 | Пластина реконструктивная, прямая 6отв. L-72, 7отв. L-84, 8отв. L-96, 10отв. L-120 | Пластина реконструктивная, прямая Применяются для остеосинтеза переломах костей, шириной 10,2мм и толщиной 3,2мм. Длина пластины 72мм, 84мм, 96мм и 120мм. Количество отверстий 6, 7, 8 и 10 под винты диаметром 3,5мм. 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, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **40** | 46 278 | 1 851 120 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 13 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | Bинт кортикальный самонарезающий 2,7 - диаметр винта 2,7мм, длина винта 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм и 40мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, нарезаные по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **50** | 2 528 | 126 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **500** | 3 306 | 1 653 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 15 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x20/40мм, 4.5x22/45мм, 4.5x25/50мм, 4.5x27/55мм, 4.5x29/60мм, 4.5x31/65мм, 4.5x33/70мм,4.5x33/80мм | Винт маллеолярный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм и 80мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм, диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 20мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало – трёхгранное остриё, каждая грань под углом 22. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **50** | 3 836 | 191 800 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 16 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/40мм, 4.5x12/45мм, 4.5x16/50мм, 4.5x16/55мм, 4.5x16/60мм, 4.5x16/65мм | Винт канюлированный самонарезающий 4,5х3,5/10Н - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **50** | 13 946 | 697 300 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 17 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x35H, 40Н, 45Н, 50Н, 55Н, 60Н, 65Н, 70Н, 75Н, 80Н, 85Н, 90Н, 95Н, 100Н, 105Н, 110Н, 115Н | Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **60** | 7 672 | 460 320 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 18 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x22/45мм, 4.5x25/50мм, 4.5x27/55мм, 4.5x30/60мм, 4.5x32/65мм | Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 22мм, 25мм, 27мм, 30мм и 32мм соответственно. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **40** | 9 316 | 372 640 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 19 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x16/40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм и 100мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **100** | 4 898 | 489 800 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 20 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x32/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **100** | 5 323 | 532 300 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 21 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм | Винт спонгиозный самонарезающий 6,5 - Винт длиной 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм. Резьба диаметром 6,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, высотой 4,6мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 2,8мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 4,5мм, длиной 5,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **100** | 5 323 | 532 300 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 22 | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв., 4отв, 5отв, 6отв, 7отв, 8отв, 10отв, 12отв, 38/135° | Пластина бедренного винта ДБВ 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L-84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 148мм, 164мм, 196мм и 228мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной частии пластины расположено 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10 и 12 компрессионных фазированых 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 расположны на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **30** | 60 210 | 1 806 300 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 23 | Фиксационная пластина ДСК 4отв, 6отв, 7отв, 8отв, 25/95° | Пластина мыщелкового винта ДМВ 25/95° – Толщина пластины 7,5мм, длина пластины L-86мм, 118мм, 134мм и 150мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм. В диафизарной части пластины расположены 4, 6, 7 и 8 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, и 1 отверстие диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм от первого отверстия и смещено от оси диафизарной части пластины на 1,6мм. В эпифизарной часть пластины расположены 2 нерезьбовых отверстия с двухступенчатым диаметром 8,2/6,6мм. Отверстия расположены под углом 5° относительно диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 16мм. Эпифизарная часть пластины расположена под углом 15° относительно диафизарной. На конце эпифизарной части пластины расположена втулка диаметром 12,7мм, втулка расположена относительно диафизарной части пластин под углом 95°. Длина втулки 30мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. 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% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **10** | 89 163 | 891 630 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 24 | 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **30** | 3 993 | 119 790 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 25 | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | Винт динамический ДБВ/ДМВ - Винт длиной 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм. Винт канюлированный, 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 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **30** | 29 049 | 871 470 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 26 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 62мм, 66мм, 70мм, 80мм, 90мм, 100мм | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 62мм, 66мм, 70мм, 80мм, 90мм и 100мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **600** | 3 626 | 2 175 600 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 27 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв., 8отв, 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв. | Пластина реконструктивная R100 3,5мм - Толщина пластины 2,8мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R100мм. Длина пластины 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 143мм, 159мм, 173мм и 185мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм, число отверстий 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 и 18, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4,5мм. Отверстия компрессионные фазированные, размер фазки 1,4х45мм, позволяют провести компрессию на промежутке 1мм. У концов пластины с обеих сторон расположены отверстия диаметром 2,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **20** | 82 547 | 1 650 940 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 28 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 7отв.,8отв, 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 22отв. | Пластина реконструктивная прямая 3,5 - Толщина пластины 2,8мм. Пластина прямая. Длина пластины 90мм, 102мм, 114мм, 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм и 270мм, ширина 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм, число отверстий 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20 и 22, расстояние между отверстиями 12мм, диаметр отверстия 4,5мм. Отверстия компрессионные фазированные, размер фазки 1,4х45мм, позволяют провести компрессию на промежутке 1мм. У конца пластины с обеих сторон расположены отверстия диаметром 2,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **40** | 88 113 | 3 524 520 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 29 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв.12отв.14отв.16отв | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 123мм, 143мм, 163мм и 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм - 10, 12, 14 и 16. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **5** | 93 668 | 468 340 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 30 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х10х30; 3,5х11х32, 34; 3,5х12х36, 38; 3,5х13х40; 3,5х15х46, 48; 3,5х16х50; 3,5х18х55, 56; 3,5х19х58; 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70 | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм и 70мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 10мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,4мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 2,4мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 18°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **50** | 13 973 | 698 650 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 31 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **50** | 15 970 | 798 500 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 32 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/70H, 75Н, 80Н, 85Н, 90Н, 95Н, 100Н, 105Н, 110Н, 115Н, 120Н, 125Н, 130Н | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм и 130мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **100** | 15 970 | 1 597 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 33 | Стержень Шанца самонарезающий A 4.0x120, 130; A 5.0x120, 150, 250; A 6.0x150, 180, 250 | Стержни Шанца самонарезающие, применятся в конструкциях аппаратов внешней фиксации. Размеры стержней (диаметр х длина) 4,0х120мм, 4,0х130мм, 5,0х120мм, 5,0х150мм, 5,0х250мм, 6,0х150мм, 6,0х180мм и 6,0х250мм, диаметр сверла от 1,8 до 5,5 мм, конец стержня имеет трехгранную заточку. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **50** | 8 095 | 404 750 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 34 | Проволока серкляжная, сталь 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1.0мм, 1.2мм, 1.5мм, 2.0мм /10м | Проволока серкляжная – Проволока серкляжная cлужит для компрессии переломов. Диаметр проволоки 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм, 1,5мм и 2,0мм, длинна 10 мм. Проволока скручена в моток круглой формы. Диаметр матка 75-85 мм. Проволока имеет повышенную эластичность. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | штука | **20** | 13 193 | 263 860 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 35 | Стержень для предплечья и малоберцовой кост, компрессионный 4мм, 5ммx180, 200, 220, 240, 260 | Стержни реконструктивный, предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм и 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм, 5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовые отверстия диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 20мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня заканчивается на расстоянии 39мм от верхушки стержня сужаясь от диаметра 6мм до диаметра 4мм под углом 3°. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. 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. Стержень коричневого цвета. | штука | **30** | 79 848 | 2 395 440 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 36 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x18, 20, 26 | Bинт кортикальный - Длина винта 18мм, 20мм, 26мм. Винт с переменным диамтром. Диаметр винта 1,5мм, длина 8мм, резьба на длинне 5мм винта, переходящий в диаметр 2,7 мм с резьбой. Головка винта полупотайная, диаметром 5мм, высотой 2,1мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,2мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет острое начало, вершинный угол - 130°. Конец винта трёхгранный. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **10** | 7 522 | 75 220 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 37 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16H, 20Н, 26Н, 30Н | Bинт кортикальный - Винт с переменным диаметром диаметр винта 2,7мм, длина винта 16мм, 20мм, 26мм и 30мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. 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 длинной 4мм, нарезаные по радиусу R0,7мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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. | штука | **50** | 3 593 | 179 650 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 38 | Винт компрессионный M4 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 2,5 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: малоберцовый компрессионный винт М4. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **5** | 12 377 | 61 885 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 39 | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм и 300мм. фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **40** | 87 666 | 3 506 640 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 40 | Стержень сплошной для плечевой кости с компрессией 6, 7x220мм, 240мм, 260мм | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=220мм, 240мм, 260мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=6 и 7мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **20** | 87 666 | 1 753 320 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 41 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150, 180, 200, 220, 240, 260, 280 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7, 8 и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 8, 9 и 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях. Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **20** | 92 605 | 1 852 100 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 42 | Винт дистальный 3.5 L-30, 35, 40, 45, 50 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 30мм, 35мм и 40мм, 45мм, 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **50** | 4 433 | 221 650 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 43 | Винт компрессионный M7x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М7мм на промежутке 8мм, длина винта 16мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 8мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 7 319 | 146 380 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 44 | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для предплечья и малоберцовой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прячется внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, лиаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **20** | 9 831 | 196 620 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 45 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11, 12x285, 300, 315, 330, 345, 360, 375 | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, длина стержня L=285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм ,360мм и 375мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | штука | **150** | 105 514 | 15 827 100 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 46 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 7 319 | 146 380 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 47 | Винт слепой M8-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **20** | 9 831 | 196 620 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 48 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11 и 12x180, 200, 220, 240, 260, 280, 300, 320, 340, 360 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для ретроградного блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм. диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм и 12мм диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,8мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длиной 14мм. 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. | штука | **5** | 132 380 | 661 900 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 49 | Винт слепой М8х1,25 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части фиксационного канюлированного (шеечного) винта вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие винта для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 14мм. Диаметр головки винта 10мм, длина 3мм, имеет фаску 1х45мм. Резьба винта М8мм на длине 6,5 мм на расстоянии 1,5 мм от дистального конца винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | штука | **5** | 13 098 | 65 490 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 50 | Стержень для бедренной кости правая, левая, R/L 8, 9, 10, 11, 12 x300, 320, 340, 360, 380, 400 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм и 400мм фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8 мм,9мм, 10мм, 11мм, 12мм , диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала 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 4мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый/левый стержень может быть установлен на правую/левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **150** | 106 860 | 16 029 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 51 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный М10х1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для бедренной кости. Размеры винта: резьба М10х1мм на промежутке 11,5мм, длина винта 47мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 35,5мм, диаметром 4,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шлица 6,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на дистальный винт диаметром 4,5мм. 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. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **10** | 7 319 | 73 190 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 52 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **25** | 9 831 | 245 775 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 53 | Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/, /90-105/ | Блокирующий набор - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырёх элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 60мм, 70мм, 80мм и 90мм, диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба М4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длинне 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр М4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм.- Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3х45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **10** | 31 938 | 319 380 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 54 | Винт реконструктивный 6.5 L-60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | Bинт дистальный 6,5 - диаметр винта 6,5мм, длина винта 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм, резьба на винта неполная, длиной 25мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5мм (глубина шестигранного шлица 3,6мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 6,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **50** | 6 123 | 306 150 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 55 | Винт дистальный 6.5 L-45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 110мм и 115мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **70** | 5 610 | 392 700 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 56 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм и 120мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **100** | 15 970 | 1 597 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 57 | Винт проксимальный 4.5 L-40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм и 75мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм для винтов длиной 40мм и 45мм, высотой 18мм для винтов длиной 50мм, 55мм и 60мм, высотой 20мм для винтов длиной 65мм, 70мм и 75мм. 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% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | штука | **10** | 4 275 | 42 750 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 58 | Винт дистальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм и 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 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%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **1 000** | 4 045 | 4 045 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 59 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12 x180, 200, 220, 240, 260, 280 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 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 11 мм 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 12мм. 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 три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – коричневый. 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. | штука | **60** | 106 904 | 6 414 240 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 60 | Стержень вертельный 130°- 10, 11, 12x340, 360, 380, 400, 420мм правый/левый | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксируется при помощи рентген негативногоцеленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 11мм, 12мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначеным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **20** | 129 838 | 2 596 760 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 61 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм и 60мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: 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. | штука | **100** | 6 654 | 665 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 62 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/75H, 80Н, 85Н, 90Н, 95Н, 100Н, 105Н, 110Н | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5мм, длина винтов 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм и 110мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть 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. | штука | **60** | 23 289 | 1 397 340 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 63 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/75, 80, 85, 90, 95, 100,105, 110, 115 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм и 115мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | штука | **60** | 45 913 | 2 754 780 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 64 | Винт слепой M12x1.75-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | штука | **20** | 12 377 | 247 540 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 65 | Винт компрессионный вертельный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **40** | 12 377 | 495 080 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 66 | пластина прямая 2/3отв. L-47, 2/4отв. L-58 | пластина прямая 2/3отв. L-47; 2/4отв. L-58 - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости в технике 2-пластиновой. Пластина прямая. На расстоянии 28мм от конца пластины выгеута по переменному ратиусу R90мм на R40мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-47мм, ширина пластины 7мм. В эпифизарной части пластины расположены под улами 5° и 15° 2 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера под углом 15°. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, и 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 11,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **2** | 45 247 | 90 494 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 67 | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84, 7отв. L-94, 8отв. L-104, 9отв. L-114, 10отв. L-124 | Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,6мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера, на расстоянии 7мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, на расстоянии 17мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 1,3мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 27мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 10мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 63 878 | 319 390 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 68 | пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая R/L, правая, левая, 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75 | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 3,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая, левая. Толщина пластины 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм. ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **4** | 49 239 | 196 956 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 69 | пластина внутрикостная для стопы изогнутая R/L, правая, левая, L-45, L-50 | пластина внутрикостная для стопы изогнутая левая L-45мм, 50мм - используется при лечении вальгусной деформации 1-ой кости плюсны (вальгусного пальца). Пластина имеет форму косы. Пластина левая. Толщина пластины 2,2мм. Длина пластины L-45мм, 50мм, ширина пластины 5,5мм. В эпифизарной части пластины расположены 2 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. Диафизарная часть пластины радиальная, радиус изгиба R60мм, заострённая на конце. На поверхности диафизарной части пластины находится деротационное ребро высотой 0,8мм. Диафизарная часть изогнутая. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Изогнута относительно эпифизарной под углом 7° и по радиусу R=17,4мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 116 444 | 582 220 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 70 | пластина внутрикостная для стопы прямая R/L, правая, левая, L-45, L-50 | пластина внутрикостная для стопы прямая правая L-45мм, 50мм - используется при лечении вальгусной деформации 1-ой кости плюсны (вальгусного пальца). Пластина имеет форму косы. Пластина правая. Толщина пластины 2,2мм. Длина пластины L-45мм, 50мм, ширина пластины 5,5мм. В эпифизарной части пластины расположены 2 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм. Диафизарная часть пластины радиальная, радиус изгиба R63мм, заострённая на конце. На поверхности диафизарной части пластины находится деротационное ребро высотой 0,8мм. Диафизарная часть прямая, изогнута относительно эпифизарной под углом 7°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 116 444 | 582 220 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 71 | пластина ладонная для лучевой кости дистальная узкая R/L, правая, левая 4отв. L-59, 5отв. L-67, 6отв. L-75. | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 3,5мм 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. Пластина левая, правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 24мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 45 913 | 229 565 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 72 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная R/L, правая, левая 5отв. L-82 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная левая, правая 5отв. L-82 используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подобраться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-82мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм 21,5мм и 41,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 92 490 | 462 450 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 73 | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная , R/L, правая, левая, 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подобраться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая, правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-75мм, 82мм, 4 блокируемых отверстия под винты диаметром 2,4 мм и 2,7мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **5** | 92 490 | 462 450 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 74 | пластина для лучевой кости узкая, левая/правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | Пластина для лучевой кости дистальная, узкая, левая/правая, 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-53мм, 64мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм, 17,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **12** | 47 908 | 574 896 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 75 | пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв. L-75 | пластина для лучевой кости широкая левая, правая 3отв. L-53, 4отв. L-64, 5отв.L-75 мм - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 13мм, 3 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | штука | **4** | 47 908 | 191 632 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 76 | винт 2.4x12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка | штука | **150** | 12 663 | 1 899 450 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 77 | винт 2.7x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38 | блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | штука | **20** | 12 663 | 253 260 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 78 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. | штука | **40** | 3 906 | 156 240 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 79 | пластина реконструктивная прямая 7отв.; 8отв.; 9отв.; 10отв.; 11отв.; 12отв. | Пластина реконструктивная - Пластина прямая, 7отв.; 8отв.; 9отв.; 10отв.; 11отв.; 12отв. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластины L-130мм 144мм, 158мм, 172мм, 186мм и 200мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 5, 6, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины коричневый. | штука | **20** | 50 570 | 1 011 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 80 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103, 7отв. L-118, 8отв. L-133, 9отв. L-148, 10отв. L-163, 11отв. L-178, 12отв. L-193 | Пластина узкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, 118мм, 133мм, 148мм, 163мм, 178мм, 193мм, высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм.  3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **10** | 51 901 | 519 010 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 81 | пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11 блокируемых отверстий, по длине пластины данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Длина пластин 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, 117мм, 129мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **4** | 55 640 | 222 560 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 82 | пластина ключичная с крючком, левая, правая, R/L, 5отв., 6отв., 7отв.H-12, Н-15. | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромиально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/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-66мм, 75,5мм и 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 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, 1, 2 и 3 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. | штука | **50** | 73 737 | 3 686 850 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 83 | пластина ключичная S-образная правая, левая, 6отв. L-99 , 7отв. L-108 , 8отв. L-116 | Пластина ключичная S-образная правая/левая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-99мм, 108мм и 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 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **50** | 126 425 | 6 321 250 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 84 | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая/левая, R/L, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 11отв | Пластина ключичная S-образная диафизарная правая/левая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-72мм, 83мм, 95мм, 104мм и 115мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7, 8, 9, 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края 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. | штука | **50** | 126 425 | 6 321 250 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 85 | пластина для плечевой кости 3отв. L-101, 4отв. L-116, 5отв. L-131, 6отв. L-146, 7отв. L-161, 8отв. L-176, 9отв. L-191, 10отв. L-206 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 161мм, 176мм и 191мм, 206мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **50** | 106 463 | 5 323 150 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 86 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая, R/L, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной дорсолатеральной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,3мм, Толщина пластины в диаифизарной части 2,8мм. Длина пластины L-107мм, 121мм и 136мм, 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 улами в 3-х плоскостях 4 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5 и 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 3, 4 и 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющиие 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. | штука | **20** | 124 593 | 2 491 860 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 87 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая, R/L, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина используется в паре с пластиной для плечевой кости дистальной медиальной. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 2,8мм. Длина пластины L-109мм, 123мм и 137мм, 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 улами в 3-х плоскостях 6 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5 и 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм. 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 15мм, позволяющиие 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. | штука | **50** | 146 387 | 7 319 350 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 88 | пластина ладонная для лучевой кости R/L, правая, левая, 9отв., 11отв. | пластина ладонная для лучевой кости левая 9отв, 11отв. Используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,6мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-122мм, 148мм, 194мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстий с двухзаходней резьбой диаметром М4,5х1мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 13 резьбовых отверстий с двухзаходней резьбой диаметром М4,5х1мм, расстояние между отверстиями 10мм и 2 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм от конца пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 44,2 мм от эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть изогнута по радиусу R=700мм. Эпифизарная часть пластины наклонена относительно диафизарной под углом 22°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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 анодирована в коричневый цвет. | штука | **4** | 133 745 | 534 980 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 89 | пластина для локтевого отростка, правая, левая, R/L, 2отв. L-88, 4отв. L-121, 6отв. L-151, 8отв. L-181, 10отв. L-210 | Пластина для локтевого отростка используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела локтевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины в диафизарной части пластины 3,2мм, в эпифизарной 2,5мм. Длина пластины L-88мм, 121мм, 151мм, 181мм и 210мм, 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, 2, 4, 6, 8 и 10 отверстий 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 черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **4** | 153 041 | 612 164 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 90 | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, правая, левая, R/L, 4отв. L-109, 5отв. L-124, 6отв. L-139, 7отв. L-154, 8отв. L-169, 9отв. L-184, 10отв. L-199, 11отв. L-214 | Пластина с угловой стабильностью, узкая, для большеберцовой кости левая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-139мм, 154мм, 169мм, 184мм, 199мм и 214мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. 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. | штука | **40** | 85 836 | 3 433 440 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 91 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв. L-123, 6отв. L-153, 8отв. L-183, 10отв. L-213, 12отв. L-243 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-123мм, 153мм, 183мм, 213мм и 243мм, 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, 4, 6, 8, 10 и 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **30** | 110 205 | 3 306 150 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 92 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая, R/L, левая 4отв. L-120, 6отв. L-150, 8отв. L-180, 10отв. L-210, 12отв. L-240 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-120мм, 150мм, 180мм, 210мм и 240мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8, 10 и 12 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута в двух плоскостях по радиусу R220мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R40мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 11мм. 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. | штука | **20** | 146 387 | 2 927 740 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 93 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, левая R/L, 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-85мм, 95мм и 105мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | штука | **50** | 110 205 | 5 510 250 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 94 | Пластина для большеберцовой кости задняя узкая 4отв. L-66 | Пластина для большеберцовой кости задняя узкая - используется при лечении многооскольчатых переломов проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Толщина пластины в эпифизарной части 4мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-66мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 22мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, которые создают треугольню конструкцию, которая обеспечивает безопасную фиксацию отломков: два отверстия на расстоянии 5 мм от верхушки эпифизарной части пластины, на расстоянии 15мм друг от друга и одно отверстие на расстоянии 21,5мм от верхушки эпифизарной части пластины. одно отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 10,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 5,5мм, 15,5мм и 37,5мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 26мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Пластина изогнута по радиусу R=110мм. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме типа «8». Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее. Пластина коричневого цвета. | штука | **1** | 105 133 | 105 133 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 95 | Пластина для большеберцовой кости задняя широкая 4отв. L-66, 6отв. L-86 | Пластина для большеберцовой кости задняя широкая - используется при лечении многооскольчатых переломов проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Толщина пластины в эпифизарной части 4мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-66мм, 86мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 28мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, которые создают треугольню конструкцию, которая обеспечивает безопасную фиксацию отломков: два отверстия на расстоянии 5 мм от верхушки эпифизарной части пластины, на расстоянии 20мм друг от друга и одно отверстие на расстоянии 21,5мм от верхушки эпифизарной части пластины. одно отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 10,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 5,5мм, 15,5мм и 37,5мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 26мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Пластина изогнута по радиусу R=110мм. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме типа «8». Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее. Пластина коричневого цвета. | штука | **2** | 105 133 | 210 266 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 96 | винт 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85 | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 10, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. | штука | **800** | 7 350 | 5 880 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 97 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **200** | 4 287 | 857 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 98 | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 4отв. L-89, 6отв. L-131, 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299, 16отв. L-341, 18отв. L-383 | Пластина широкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Толщина пластины 5,2мм. Длина пластины L-89мм, 131мм, 173мм, 215мм, 257мм, 299мм, 341мм и 383мм, ширина пластины 18мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. На пластине под разными углами в 2-х плоскостях расположены 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 и 18 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 3,2мм от конца пластины, 1 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 7мм от начала пластины и 2 компрессионных отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 20,5мм от конца пластины, и на расстоянии 26,5мм от начала пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Расстояние между резьбовыми отверстиями 21мм, каждое отверстие смещено от оси на 1,5мм и под углом 3° переменно. 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. | штука | **10** | 69 432 | 694 320 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 99 | пластина широкая для большеберцовой кости, правая, R/L, левая 6отв. L-158, 7отв. L-179, 8отв. L-200, 9отв. L-221, 10отв. L-242, 11отв. L-263 | Пластина широкая для большеберцовой кости - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-158мм, 179мм, 200мм, 221мм, 242мм и 263мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7, 8, 9 , 10 и 11 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Первое отверстие на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 30мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | штука | **20** | 85 836 | 1 716 720 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 100 | пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая,левая, R/L, 5отв. L-150, 6отв. L-171 , 7отв. L-192, 8отв. L-213, 9отв. L-234, 12отв. L-297 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мыщелков большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-150мм, 171мм, 192мм, 213мм, 234мм и 297мм, 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 М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 6, 7, 8, 9, 12 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. | штука | **20** | 118 440 | 2 368 800 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 101 | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая 5отв. L-173, 6отв. L-194, 7отв. L-215, 8отв. L-236, 9отв. L-257, 10отв. L-278 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-173мм, 194мм, 215мм, 236мм и 257мм, 278мм ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 6, 7 , 8, 9 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 74,3мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 96,3мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 3°, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 21мм. 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. | штука | **20** | 131 748 | 2 634 960 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 102 | пластина большеберцовая проксимальная медиальная , правая, левая , 6отв. L-176, 8отв. L-218 | Пластина большеберцовая проксимальная медиальная левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-176мм, 218мм ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 34мм. 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 и улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины т-образной смещённой в лево формы. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 20мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 10мм, 50мм и 70мм от края диафизарной части пластины, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 50мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 8° по радиуису R300 перпендикулярно отверстий. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 22мм. 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. | штука | **10** | 199 618 | 1 996 180 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 103 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая, левая, R/L, 4отв. L- 138, 6отв. L- 180, 8отв. L- 221, 10отв. L- 263, 12отв. L- 305 | Пластина для мыщелков бедренной кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмыщелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мыщелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  левая/правая. Толщина пластины в диафизарной части 5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-138мм, 180мм, 221мм, 263мм и 305мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углублени диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 5, 7, 9 и 11 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. | штука | **20** | 118 440 | 2 368 800 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 104 | винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 65мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку «звездочка» S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **16** | 23 954 | 383 264 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 105 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70 | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку «звездочка» S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **350** | 5 323 | 1 863 050 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 106 | винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. | штука | **540** | 8 650 | 4 671 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 107 | пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59 , 3отв. L-80, 4отв. L-101, 5отв. L-122, 6отв. L-143, 7отв. L-164, 8отв. L-185 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая - используется при межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломах шейки и головки бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Пластина короткая. Толщина пластины в диафизарной части 7,6мм, в эпифизарной 7,3мм. Длина пластины L-59мм, 80мм, 101мм, 122мм, 143мм, 164мм, 185мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 32мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под углом 130° к диафизарной части пластины 3 параллельных отверстия (одно выше и два ниже для создания треугольной стабильности) с двухзаходной резьбой 8,5мм под телескопические винты, 3 отверстия диаметром 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 2 отверстия с резьбой М5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 2 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм и 46мм от края эпифизарной части пластины. Резьбовые отверстия отклонены от оси пластины под углом 10° поочерёдно, переменно. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | штука | **7** | 143 725 | 1 006 075 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 108 | винт канюлированный телескопический 7.3x85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Винт канюлированный телескопический 7,3 – Винт используется для фиксации переломов шейки и головки бедренной кости. Состоит из двух элементов:   - Втулка канюлированная, диаметром 7,3 мм и длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, диаметр канюлированного отверстия 5мм, головка втулки цилиндрическая диаметром 8,9мм с нарезаной двухзаходной резьбой 8,5мм, высотой 8мм. В дистальной части втулки находится внутренний шестигранный шлиц S4,5 длиной 5мм, на расстоянии 20мм от головки втулки, служащая провадницей защёлкивающегося винта. Во внутреней части головки втулки наоезаны канавки диаметром 5,5мм, позволяющие фиксировать защёлкивающий винт с помощью перстня;   - Защёлкивающийся винта, канюлированный, диаметром 2,2мм, длина винта 67,5мм, с переменным диаметром. Резьба диаметром 7,2мм длиной 22,5мм на дистальном отрезке винта, переходящий в диаметр 5мм. Винт имеет шестигранный конец S4,5 длиной 20мм, который тесно взаимодействует с втулкой. Винт имеет две подточки в дистальной части пластины длинной 12мм, проходящие по радиусу R20. Винт закончен резьбой М4 под защелкивающий перстень; - Перстень диаметром 5 мм, длинной 2мм, внутренний диаметр резьба М4. Вдоль перстня разрез 1,5х0,5мм под специальную отвертку;  Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 85-90мм. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт серого цвета. | штука | **21** | 38 594 | 810 474 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 109 | 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 подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься 3 отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **2** | 81 310 | 162 620 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 110 | пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | Пластина дистанцирующая для бедренной кости, левая/правая, для надмыщелковой остеотомии бедреной кости. Должна иметь 3 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в мыщелковой части пластины, и 3 блокируемых отверстия для винтов диаметром 5,0 мм в диафизарной части пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **2** | 115 779 | 231 558 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 111 | винт спонгиозный 6.5x50Т, 55Т, 60Т, 65T, 70T, 75Т, 80Т, 85Т, 90Т | Винт спонгиозный 6.5– Винт длиной 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм и 90мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx Т30, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | штука | **20** | 11 978 | 239 560 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 112 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30мм | Винт компрессионный канюлированный: предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 3,9 мм и 3,0 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм, имеет шестигранное углубление под отвертку S2,0. Длина винтов 12 мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм с шагом 2 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | штука | **20** | 26 561 | 531 220 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 113 | Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.8x310мм, 2.0x310мм, 1.8x380мм, 2.0x380мм | Спица Киршнера диаметром 1,8мм, 2,0мм, 2,2мм длиной 210мм, 310мм, 380мм. Остриё сверху сплащено на размер 0,9мм, кончик треугольный. Хвостовик расширяется до размера 2,0мм в ширину и сужен на толщине до 1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | штука | **500** | 1 996 | 998 000 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 114 | Болт спицефиксатор с пазом М6 L=25 мм | Крепежные элементы. Диаметр резьбы крепежных элементов унифицирован. Применяемые материалы: нержавеющая медицинская сталь. Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,2 мкм. Наружные поверхности деталей должны иметь противобликовое матовое покрытие. | штука | **100** | 2 704 | 270 400 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 115 | Шайба с пазом | штука | **50** | 2 471 | 123 550 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 116 | Спиценатягиватель L=103 | Спиценатягиватель предназначен для натяжения спиц в кольце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравматологических больниц и клиник. Спиценатягиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный зажим и натяжение спиц диаметром от 1, до 2,0 мм. Зажим спицы должен осуществляться прижатием её к опорной поверхности спиценатягивателя, путем вращения зажимного болта. Надежность зажима спицы в спицефиксаторе должна сохраняться при приложении осевого усилия до 160 кгс (1570 Н.). Натяжение спицы должно осуществляться вращением рукоятки спиценатягивателя. Масса спиценатягивателя не должна превышать 0,2 кг. Спиценатягиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. | штука | **2** | 118 137 | 236 274 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 117 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 6 мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | штука | **4** | 194 410 | 777 640 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 118 | Сверло 6.5 | Сверло 6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные винты диаметром 6,5 мм для вертельных стержней. Длинна сверла 350мм, диаметром в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 6,4мм длинной 120мм, режущая часть сверла 60мм, угол при вершине 60°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Сверло с измерительной шкалой от 60 до 120 мм с шагом 5 мм на расстоянии 250мм от вершины сверла. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 164 138 | 164 138 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 119 | Сверло 11/6.5 | Сверло фазное 11/6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные вертельные винты диаметром 11 мм для вертельных стержней. Длинна сверла 420мм, диаметр в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 10,8мм длинной 145мм, режущая часть сверла фазная: первая часть у верхушки диаметром 6,4 мм, длинной 30мм, угол при вершине 60°, для сверления канала для резьбовой замонарезающей части фиксационного винта, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°, вторая часть является продолжением первой с расширением в диаметр 10,8 мм на отрезке 30 мм от конца первой части сверла, длинной 30мм, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 7/6,7 мм, длинной 30мм. Сверло с ограничивающей шайбой для фиксации необходимой глубины сверления. Шайба передвигается на поверхности диаметром 9мм, на промежутке 55мм, на расстоянии 289мм от верхушки сверла, с шагом блокирования 5 мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 303 238 | 303 238 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 120 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения.  Размеры инструментов:  Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 4,5мм, длиной 220 мм; Сверло длиной 150 мм и диаметром 2,5 мм;  Сверло 3.2/250 – диаметр сверла 3,2 мм; длина 250 мм; Сверло 1.8/180 - диаметр сверла 1,8 мм, длина 180 мм; Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,2мм, длиной 220 мм; Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 2,8мм, длиной 220 мм; Сверло 2/150 – диаметр сверла 2 мм; длина 150 мм;  Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой  пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена  товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и  размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид  материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали,  текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С,  и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно  требований ISO 7153-1. | штука | **2** | 34 775 | 69 550 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 121 | Сверло 2.5/150 | штука | **2** | 15 997 | 31 994 |
| 122 | Сверло 3.2/250 | штука | **2** | 27 820 | 55 640 |
| 123 | Сверло 1.8/180 | штука | **2** | 29 211 | 58 422 |
| 124 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | штука | **4** | 37 557 | 150 228 |
| 125 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | штука | **4** | 34 775 | 139 100 |
| 126 | Сверло 2.0/150 | штука | **1** | 17 388 | 17 388 |
| 127 | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | Отвертка канюлированная S2 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | штука | **1** | 182 221 | 182 221 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 128 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 162 747 | 162 747 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 129 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | Отвертка S2,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **3** | 61 204 | 183 612 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 130 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 3,5х1,1 | Отвертка канюлированная S3,5 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплащена обусторонне на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 116 844 | 116 844 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 131 | Отвертка T8 | Отвертка T8 – Длина отвёртки 240мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, ссплащена на размер 25мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета. Боковая поверхность рукоятки имеет переходный радиус. Диаметр рабочей части 4мм, сужается на диаметр 2,31мм под шлиц типа TORX Т8. Материал изготовления наконечника: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **4** | 118 235 | 472 940 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 132 | Отвертка T15 | Отвертка T15 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX Т15. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **4** | 90 415 | 361 660 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 133 | Отвертка T25 | Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **3** | 114 062 | 342 186 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 134 | Отвертка T30 | Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т30. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 169 702 | 169 702 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 135 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту | штука | **2** | 162 747 | 325 494 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 136 | Сверло канюлированное 3,2х1,2х200 | Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **2** | 130 754 | 261 508 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 137 | Сверло канюлированное 4.5/1.2/150 | Сверло канюлированное 4.5/1.2/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 40мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **2** | 114 062 | 228 124 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 138 | Сверло канюлированное 5/2.2/180 | Сверло 5,0/2,2/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 5 мм длиной 50мм, вершинный угол 45°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 134 927 | 134 927 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 139 | Отвертка канюлированная S5 | Отвертка канюлированная S5 – Длина отвёртки 270мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Длина рукоятки 90мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 70мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплащена обусторонне на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 8мм, сужается до 6 на расстоянии 17,5мм от начала отвёртки. Закончена под шестигранный шлиц S5. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | штука | **1** | 90 415 | 90 415 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 140 | Прямая реконструктивная пластина II, 8отв, 9отв, 10отв. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 72 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **10** | 35 267 | 352 670 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 141 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 8 отв., 9отв., 10отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8 , 9, 10 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 137,3 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **5** | 45 407 | 227 035 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 142 | Пластина для ключицы с латеральным расширением II , правая, левая, R/L, 6отв, 8отв, 10отв | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 , 8, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | штука | **10** | 62 489 | 624 890 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 143 | Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 4отв, 5отв, 6отв, 7отв, длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 4, 5, 6, 7 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания.Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 122 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **10** | 79 351 | 793 510 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 144 | Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, правая, левая, R/L,5отв, 7отв, 9отв | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания.Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 84 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **6** | 69 653 | 417 918 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчи1ком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 145 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости правая, левая,R/L , 6отв, 8отв, 10отв | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. В дистальной части пластина должна иметь 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **10** | 69 653 | 696 530 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 146 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI,, R/L, правая, левая, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв.,9 отв. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **10** | 63 922 | 639 220 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 147 | Дистальная латеральная малоберцовая пластина R/L, правая, левая, 4отв, 5отв., 6отв., 8отв. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **10** | 56 758 | 567 580 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 148 | Пластина для ключицы правая, левая, R/L, 6отв, 7отв, 8 отв | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. В латеральной части пластина должна иметь 6 , 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **20** | 63 922 | 1 278 440 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 149 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII, 7отв. R/L, правая, левая | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 7 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 180 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | штука | **4** | 75 714 | 302 856 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 150 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40, 50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, 50мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | штука | **40** | 3 857 | 154 280 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 151 | Винт блокирующий 5.0х26мм, 36мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 26 мм, 36мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | штука | **200** | 7 164 | 1 432 800 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 152 | Винт блокирующий, канюлированный 6.5х70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100м | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 70 мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100м с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | штука | **21** | 8 707 | 182 847 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 153 | Винт блокирующий (кортикальный) 3,5 х 14; 16; 18; 20; 26; 30, 40, 50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14мм, 16; 18; 20; 26; 30, 40, 50 с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | штука | **50** | 2 755 | 137 750 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 154 | Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 12 мм; 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14мм; 16мм; 18мм; 20мм; 22мм; 24мм; 26мм; 28мм; 30мм; 35мм; 40мм; 45мм; 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | штука | **270** | 3 637 | 981 990 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| 155 | Винт блокирующий 2,7х12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 24мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14мм, 16мм, 18мм, 24мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | штука | **70** | 3 637 | 254 590 | DDP | В течение 5 календарных дней с даты подачи заявки заказчиком | г. Актобе, ул. Пацаева 7 | 0 | Оплата производится по мере финансирования из вышестоящей организации |
| **ИТОГО** | | | | | | | **198 719 465** |  | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование инструментов необходимых для установки имплантатов** | **ед. изм** | **Кол-во** |
| Инструменты для установки стержней большеберцовой кости | **набор** | **2,0** |
| Инструменты для установки стержней плечевой кости | **набор** | **1,0** |
| Инструменты для установки стержней бедренной кости | **набор** | **1,0** |
| Инструмент для установки стержней предплечья и малоберцовой кости | **набор** | **1,0** |
| Инструменты для установки вертельных стержней проксимального отдела бедренной кости | **набор** | **2,0** |
| Инструменты для установки динамического винта | **набор** | **1,0** |
| Набор инструментов для установки блокируемой пластины для мелких фрагментов | **набор** | **1,0** |
| Набор инструментов для установки зажимной пластины на большие фрагменты | **набор** | **1,0** |
| Отвертка T15 | **шт** | **1,0** |
| Динамометрическая рукоятка 2Nm | **шт** | **1,0** |
| Наконечник T15 | **шт** | **1,0** |
| Установочно-нажимной винт 2.8/180 | **шт** | **1,0** |
| Отвертка под шестигранник S 2.5 | **шт** | **2,0** |
| Направитель 5.0/2.8 | **шт** | **2,0** |
| Направитель 5.0/1.8 | **шт** | **2,0** |
| Отвертка T30 | **шт** | **1,0** |
| Отвертка T25 | **шт** | **1,0** |
| Динамометрическая рукоятка T 4Nm | **шт** | **1,0** |
| Наконечник T 25-1/4 | **шт** | **1,0** |
| Наконечник канюлированный T30 | **шт** | **1,0** |
| Установочно-нажимной винт 4.0/180 | **шт** | **1,0** |
| Отвертка под шестигранник S 3.5 | **шт** | **2,0** |
| Направитель 7.0/3.2 | **шт** | **2,0** |
| Направитель 9/3.2 | **шт** | **2,0** |
| Направитель 7.0/4.0 | **шт** | **2,0** |

Пакет тендерной документации можно получить в

срок до 06.05.2022года включительно по адресу: г. Актобе, ул. Пацаева, 7, время с 9.00 часов до 11.00 часов (по времени г. Актобе) или по электронной почте по адресу [550400@inbox.ru](mailto:550400@inbox.ru).

Заявки на участие в тендере представляются потенциальными поставщиками либо их уполномоченными представителями организатору закупок нарочно или с использованием заказной почтовой связи по адресу: г. Актобе, ул. Пацаева, 7, административный корпус, кабинет №1, ответственное лицо за прием и регистрацию заявок на участие в тендере – Карасаева С.Т., менеджер по государственным закупкам, в срок до 10/.00 ч. 11.05.2022года включительно.

Вскрытие конвертов с заявками на участие в тендере производится тендерной комиссией в 11;00 часов 00 минут 11.05.2022 года *по адресу: г. Актобе, ул. Пацаева, 7, ГКП «Больница скорой медицинской помощи» на ПХВ ГУ «Управление здравоохранения Актюбинской области», административный корпус, кабинет главного врача.*