**Протокол № 06**

**Об итогах закупки расходных материалов и медицинских изделий способом проведения запроса ценовых предложений**

**г. Атырау «15» февраль 2023 г.**

Заказчик и Организатор - КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» Управления здравоохранения Атырауской области, находящийся по адресу РК, Атырауская область, г. Атырау, мкр. Авангард, ул. Курмангазы, 9А, в соответствии с п. 92 гл. 9 Правил организации и проведения закупки лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг, утвержденных Постановлением Правительства Республики Казахстан № 375 от «04» июня 2021 года (далее – Правила), подвел итоги закупки по Объявлению № 06 о проведении закупа расходных материалов и медицинских изделий способом проведения запроса ценовых предложений от 15.02.2023 года, по следующим наименованиям:

**Перечень объявленных к закупке расходных материалов и медицинских изделий :**

**Перечень медицинских изделий**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование МИ** | **Краткое описание МИ** | **Ед. изм.** | **Общее кол-во, объем** | **Цена за 1 ед. по объявлению** | **Сумма по объявлению** |
| **1** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **2** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **3** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. 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. | щт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **4** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины паклонена относительно проксимальной под углом 45°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **5** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **6** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **7** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-80мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, проксимальная часть пластины выгнута относительно дистальной под углом 45°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **8** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-86мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины паклонена относительно проксимальной под углом 15°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 360 500 |
| **9** | винт 3.5x26Т | Винт 3,5 - Винты длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **10** | винт 3.5x30Т | Винт 3,5 - Винты длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **11** | винт 3.5x40Т | Винт 3,5 - Винты длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **12** | винт 3.5x44Т | Винт 3,5 - Винты длиной 44мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **13** | винт 3.5x50Т | Винт 3,5 - Винты длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **14** | винт 3.5x54Т | Винт 3,5 - Винты длиной 54мм. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **15** | винт 3.5x60Т | Винт 3,5 - Винты длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **16** | винт 3.5x70Т | Винт 3,5 - Винты длиной 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **17** | винт 3.5x80Т | Винт 3,5 - Винты длиной 80мм. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 228 660 |
| **18** | винт 5.0x30T | Винт 5,0 - Винты длиной 30мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 271 920 |
| **19** | винт 5.0x40T | Винт 5,0 - Винты длиной 40мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 271 920 |
| **20** | винт 5.0x50T | Винт 5,0 - Винты длиной 50мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 271 920 |
| **21** | винт 5.0x60T | Винт 5,0 - Винты длиной 60мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 271 920 |
| **22** | винт 5.0x80T | Винт 5,0 - Винты длиной 80мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 271 920 |
| **23** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-24 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L-24 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 88 065 |
| **24** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-30 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 88 065 |
| **25** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-36 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 36 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 88 065 |
| **26** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 114 330 |
| **27** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-40 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-40 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 114 330 |
| **28** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-50 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 114 330 |
| **29** | Инструменты для компрессионных винтов | Инструменты для компрессионных винтов: Рукоятка со сцеплением 1шт., Компрессионные клещи 1шт., Направитель проволоки 1шт., Сверло канюлированное 1,6x150 2шт., Сверло канюлированное 2,6x150 2шт., Измеритель глубины 1шт., Пинцет 1шт., Наконечник T10 1шт., Наконечник T7 1шт., Втулка 2шт., Спица-направитель 0,8/150 4шт., Спица-направитель 1,0/150 4шт., Поддон для инструментов и имлантатов 1шт., Контейнер со сплошным дном 1/2 306x272x85мм 1шт., Покрышка алюминиевая перфорированная 1/2 306x272x15мм Серая 1шт. | шт | 1 | 2 538 237 | 2 538 237 |
| **30** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/70мм | Винт канюлированный самонарезающий 4,5х16/70Н - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 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. | шт | 4 | 13 946 | 55 784 |
| **31** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5.0x32/70H | Винт канюлированный саморез.5,0x32/70H - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 5мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15мм. 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°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C     - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 4 | 15 304 | 61 216 |
| **32** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 80мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 65 524 |
| **33** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 85мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 65 524 |
| **34** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 90мм . 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. | шт | 4 | 16 381 | 65 524 |
| **35** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 95мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 65 524 |
| **36** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 100мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 65 524 |
| **37** | Ножницы для снятия гипсовых повязок с изогнутыми ручками, упрочненное лезвие 180мм | Ножницы для синтетического гипса 18см упрочнённые с изогнутым держателем – Длина инструмента 180мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 140мм от конца большего рычага. Рычаги закончены овальными кольцами, меньшее с радиусом R15мм, длиной 35мм, большее с переменным радиусом R15мм на 60мм, длиной 50мм. меньший рычаг отогнут на 35 градусов, в перпендикулярной плоскости к плоскости резки. Рабочая часть ножниц – тесно пересекающиеся острые губки шириной 2мм, длиной 40мм. Губки расположены под углом 135° к рычагам. Режущая часть верхней губки, зубчатая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 92 793 | 92 793 |
| **38** | Напильник 160мм | Напильник 160мм - Длина инструмента 160мм. Рабочая часть – рифлёная овальная зубчатая поверхность шириной 13мм, длиной 88мм. Рукоятка плоская, овальная в сечении. Длина рукоятки 170мм, ширина 28мм. Между рукояткой и рабочей частью сужение размером 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | Шт | 1 | 88 510 | 88 510 |
| **39** | Пробойник круглый 10х160мм | Пробойник круглый 10х160мм - Длина инструмента 160мм, длина рукоятки 100мм, диаметр 10мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, что предотвращает проскальзывание в лодони руки. Диаметр пробойника 10мм, рифлёный на касательной поверхности. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 52 820 | 52 820 |
| **40** | Остеотом модифицированный 6х155мм | Остеотом модифицированный 6х155мм – Длина инструмента 155мм. Рукоятка длиной 105мм. Рукоятка имеет шестигранное сечение, диаметр 10,5мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Рабочая часть клиновидная. Ширина 6мм, длина 50мм, градус наклона острия 30° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 92 793 | 92 793 |
| **41** | Долото желобоватое 10х250мм | Долото желобоватое для спонгиозной кости 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплащена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая.Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 81 372 | 81 372 |
| **42** | Остеотом 8x180мм | Остеотом 8x180мм – Длина инструмента 180мм. Рукоятка длиной 100мм, диаметр 18мм, сплащена на размер 14мм. Рабочая часть остеотома шириной 8мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая.Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 50 679 | 50 679 |
| **43** | Остеотом прямой 9х200мм | Долото прямое 9х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длина 60мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 82 800 | 82 800 |
| **44** | Распатор 160мм | Распатор 160мм – Длина инструмента 160мм. Рукоятка длиной 90мм, шириной 10мм, плоская, овальная, поверхность рифлёная. Рабочая часть прямоугольная, ширина 6мм, плоская, с закруглённой носовой частью радиусом R10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Рукоятка пластиковая, чёрного цвета. | Шт | 1 | 38 545 | 38 545 |
| **45** | Элеватор 24х270мм | Элеватор 24 - длина 260мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 150мм, ширина головки 24мм, овальная в двух плоскостях, сужается на кончике до 12мм, высота головки 39,5мм, головка изогнута относительно рукоятки под углом 30°, по радиусу R 100мм, далее изогнут по радиусу R 20мм. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 2 | 71 379 | 142 758 |
| **46** | Элеватор 15х125мм | Элеватор 15х125мм – Длина инструмента 125мм, толщина 3мм, длина рукоятки 88мм, ширина у рабочей части 7,9мм, расширяется под углом 5°, закончена окружностью диаметром 20мм, с отверстием диаметром 16мм. Ширина рабочей части 15мм, овальной формы, овальная в поперечном сечении, на кончике остриё длиной 5,4мм, шириной 2мм, высота рабочей части 10мм. Рабочая часть изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=60мм, на R=7мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 2 | 57 103 | 114 206 |
| **47** | Экстрактор | Экстрактор - Длина 270мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета, выпрофилирована для удобства охвата руки. Ширина рукоятки 115мм. Рукоятка овальной формы, максимальный диаметр 34мм, симметричные углубления с обеих сторон до размера 25мм. Рабочая часть диаметром 10мм, на конце резьба диаметром 8мм, длиной 30мм. Материал изготовления быстроразёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 171 310 | 171 310 |
| **48** | Сверло 4.5/150 | Сверло 4,5/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 12 134 | 12 134 |
| **49** | Сверло 3.7/150 | Сверло 3,7/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 3,7 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 19 986 | 19 986 |
| **50** | Сверло 1.8/180 | Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 29 979 | 29 979 |
| **51** | Сверло 2,2/150 | Сверло 2,2/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 15 703 | 15 703 |
| **52** | Сверло 2.8/150 | Сверло 2,8/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 23 555 | 23 555 |
| **53** | Сверло 3.2/180 | Сверло 3,2/150 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 15 703 | 15 703 |
| **54** | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 167 027 | 167 027 |
| **55** | Канюлированное сверло 3.0/1.2/150 | Сверло канюлированное, размером 3.0/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3мм, 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. | Шт | 1 | 167 027 | 167 027 |
| **56** | Сверло канюлированное 3,2/1,2/150 | 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. | Шт | 1 | 134 193 | 134 193 |
| **57** | 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. | Шт | 1 | 117 062 | 117 062 |
| **58** | Отвертка под шестигранник S 1.5 | Отвертка S1,5 – Длина отвёртки 200мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, полая до глубины 60мм от конца. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S1,5. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 71 379 | 71 379 |
| **59** | Отвертка под шестигранник S 3.5 | Отвертка S3,5 – 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 S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 62 814 | 62 814 |
| **60** | 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. | Шт | 1 | 62 814 | 62 814 |
| **61** | Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5х1,1 | Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. 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. | шт | 1 | 124 199 | 124 199 |
| **62** | Отвертка под шестигранник канюлированная 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 в обе стороны 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. | Шт | 1 | 119 917 | 119 917 |
| **63** | 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 в обе стороны 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. | шт | 1 | 92 793 | 92 793 |
| **64** | Стержень Шанца самонарезающий A 2.5x130 | Стержень Шанца A 2,5x130 – Cтержень диаметром 2,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 2,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 32 380 |
| **65** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.0x150 | Стержень Шанца A 4,0x150 – Cтержень диаметром 4,0мм, длиной 150мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 4,0мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 32 380 |
| **66** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.5x150 | Стержень Шанца A 4,5x150 – Cтержень диаметром 4,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 4,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 32 380 |
| **67** | Стержень Шанца самосверлящий 6.0x200 | Стержень Шанца самосверлящий 6,0x200 – Cтержень диаметром 6мм, длиной 200мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 50мм резьба диаметром 6мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под квадратный шлиц шириной 4мм, длиной 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 66 539 | 266 156 |
| **68** | Ключ под квадрат 2/3 | Ключ под квадрат 2/3 - Ключ Т-образный длина 150мм. Ручка длиной 70мм. Гнездо квадратное, ступенчатое, сторона 2мм на расстоянии 3мм, сторона 3мм на расстоянии 4мм. Материал изготовления быстроразёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 145 613 | 145 613 |
| **69** | Остеотом 9мм, 200мм | Остеотом 9мм, 200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длиной 60мм, изогнута по радиусу R=200мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 64 700 | 64 700 |
| **Итого:** | | | | | **12 710 062,00** | |

**В общем сумма по объявления:** 12 710 062,00 (Двенадцать миллионов семьсот десять тысяч шестьдесят два) тенге, 00 тиын

1. Место поставки: РК, Атырауская область, г. Атырау, мкр. Авангард, ул. Курмангазы, 9А, для КГП на ПХВ «Атырауская областная детская больница» Управления здравоохранения Атырауской области.
2. Наименование потенциальных поставщиков (участников закупки), представивших ценовое предложение до истечения окончательного срока предоставления ценовых предложений (заявок на участие) на данный закуп:
   1. ТОО "Аpex Cᵒ ", 050023, РК, г. Алматы ,мкр. НурАлатау, ул. Е. Рахмадиева, 35 - 09:46 ч, 13.02.2023 г.;
3. **Сведения по представленным ценовым предложениям потенциальных поставщиков (участников), их сопоставление и рассмотрение:**

**Перечень медицинских изделий**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование МИ** | **Краткое описание МИ** | **Ед. изм.** | **Общее кол-во, объем** | **Цена за 1 ед. по объявл.** | **ТОО "Аpex Cᵒ"** |
| **1** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **2** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **3** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 7,8мм. 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. | щт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **4** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в эпифизарной 2,7мм. Длина пластины L-75мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 17мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины 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 на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм на расстоянии 18,5мм и 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины паклонена относительно проксимальной под углом 45°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **5** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 100° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 100° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 10° вниз и 2 под углом 100° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **6** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 110° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 110° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимального отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-95мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 перпендикулярно и 2 под углом 110° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,9мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **7** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 150° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 150° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-80мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия: 1 под углом 120° и 2 под углом 150° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 5,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм, проксимальная часть пластины выгнута относительно дистальной под углом 45°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **8** | пластина педиатрическая для остеотомии бедренной кости 3 отв., угол изгиба 120° | Пластина педиатрическая бедренная для остеотомии 120° 3отв. – Пластина предназначена для коррекции деформации, относящейся к наружной косолапости, и вальгусной деформации проксимаотного отдела бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины придаёт правильную форму кости. Толщина пластины в диафизарной части 4,4мм, в эпифизарной 3,8мм. Длина пластины L-86мм, ширина пластины в диафизарной части 14мм, в эпифизарной 22мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены 3 отверстия под углом 120° относительно диафизарной части пластины с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 отверстие 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, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм, первое на расстоянии 11мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 21мм, и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 21мм и 42мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4,2мм. Пластина поперечно изогнута по радиусу R28,5мм. Дистальная часть пластины паклонена относительно проксимальной под углом 15°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина синего цвета. | шт | 5 | 72 100 | 70 000 |
| **9** | винт 3.5x26Т | Винт 3,5 - Винты длиной 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **10** | винт 3.5x30Т | Винт 3,5 - Винты длиной 30мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **11** | винт 3.5x40Т | Винт 3,5 - Винты длиной 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **12** | винт 3.5x44Т | Винт 3,5 - Винты длиной 44мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **13** | винт 3.5x50Т | Винт 3,5 - Винты длиной 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **14** | винт 3.5x54Т | Винт 3,5 - Винты длиной 54мм. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **15** | винт 3.5x60Т | Винт 3,5 - Винты длиной 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **16** | винт 3.5x70Т | Винт 3,5 - Винты длиной 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **17** | винт 3.5x80Т | Винт 3,5 - Винты длиной 80мм. 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. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт коричневого цвета. | шт | 30 | 7 622 | 7 400 |
| **18** | винт 5.0x30T | Винт 5,0 - Винты длиной 30мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 8 800 |
| **19** | винт 5.0x40T | Винт 5,0 - Винты длиной 40мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 8 800 |
| **20** | винт 5.0x50T | Винт 5,0 - Винты длиной 50мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 8 800 |
| **21** | винт 5.0x60T | Винт 5,0 - Винты длиной 60мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 8 800 |
| **22** | винт 5.0x80T | Винт 5,0 - Винты длиной 80мм. 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. Винт синего цвета. | шт | 30 | 9 064 | 8 800 |
| **23** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-24 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L-24 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 28 500 |
| **24** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-30 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 28 500 |
| **25** | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-36 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L- 36 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 29 355 | 28 500 |
| **26** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-30 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 37 000 |
| **27** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-40 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L-40 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 37 000 |
| **28** | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-50 | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 3 | 38 110 | 37 000 |
| **29** | Инструменты для компрессионных винтов | Инструменты для компрессионных винтов: Рукоятка со сцеплением 1шт., Компрессионные клещи 1шт., Направитель проволоки 1шт., Сверло канюлированное 1,6x150 2шт., Сверло канюлированное 2,6x150 2шт., Измеритель глубины 1шт., Пинцет 1шт., Наконечник T10 1шт., Наконечник T7 1шт., Втулка 2шт., Спица-направитель 0,8/150 4шт., Спица-направитель 1,0/150 4шт., Поддон для инструментов и имлантатов 1шт., Контейнер со сплошным дном 1/2 306x272x85мм 1шт., Покрышка алюминиевая перфорированная 1/2 306x272x15мм Серая 1шт. | шт | 1 | 2 538 237 | 2 464 308 |
| **30** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/70мм | Винт канюлированный самонарезающий 4,5х16/70Н - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 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. | шт | 4 | 13 946 | 13 540 |
| **31** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 5.0x32/70H | Винт канюлированный саморез.5,0x32/70H - Винт длиной 70мм. Резьба диаметром 5мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15мм. 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°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C     - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 4 | 15 304 | 14 858 |
| **32** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 80мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 15 904 |
| **33** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 85мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 15 904 |
| **34** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 90мм . 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. | шт | 4 | 16 381 | 15 904 |
| **35** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 95мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 15 904 |
| **36** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 100мм. 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. | шт | 4 | 16 381 | 15 904 |
| **37** | Ножницы для снятия гипсовых повязок с изогнутыми ручками, упрочненное лезвие 180мм | Ножницы для синтетического гипса 18см упрочнённые с изогнутым держателем – Длина инструмента 180мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 140мм от конца большего рычага. Рычаги закончены овальными кольцами, меньшее с радиусом R15мм, длиной 35мм, большее с переменным радиусом R15мм на 60мм, длиной 50мм. меньший рычаг отогнут на 35 градусов, в перпендикулярной плоскости к плоскости резки. Рабочая часть ножниц – тесно пересекающиеся острые губки шириной 2мм, длиной 40мм. Губки расположены под углом 135° к рычагам. Режущая часть верхней губки, зубчатая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 92 793 | 90 090 |
| **38** | Напильник 160мм | Напильник 160мм - Длина инструмента 160мм. Рабочая часть – рифлёная овальная зубчатая поверхность шириной 13мм, длиной 88мм. Рукоятка плоская, овальная в сечении. Длина рукоятки 170мм, ширина 28мм. Между рукояткой и рабочей частью сужение размером 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | Шт | 1 | 88 510 | 85 932 |
| **39** | Пробойник круглый 10х160мм | Пробойник круглый 10х160мм - Длина инструмента 160мм, длина рукоятки 100мм, диаметр 10мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, что предотвращает проскальзывание в лодони руки. Диаметр пробойника 10мм, рифлёный на касательной поверхности. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 52 820 | 51 282 |
| **40** | Остеотом модифицированный 6х155мм | Остеотом модифицированный 6х155мм – Длина инструмента 155мм. Рукоятка длиной 105мм. Рукоятка имеет шестигранное сечение, диаметр 10,5мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Рабочая часть клиновидная. Ширина 6мм, длина 50мм, градус наклона острия 30° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 92 793 | 90 090 |
| **41** | Долото желобоватое 10х250мм | Долото желобоватое для спонгиозной кости 10мм – Длина инструмента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплащена на размер 16мм. Рабочая часть остеотома в форме желоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острая.Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 81 372 | 79 002 |
| **42** | Остеотом 8x180мм | Остеотом 8x180мм – Длина инструмента 180мм. Рукоятка длиной 100мм, диаметр 18мм, сплащена на размер 14мм. Рабочая часть остеотома шириной 8мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острая.Шейка соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 50 679 | 49 203 |
| **43** | Остеотом прямой 9х200мм | Долото прямое 9х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длина 60мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 82 800 | 80 388 |
| **44** | Распатор 160мм | Распатор 160мм – Длина инструмента 160мм. Рукоятка длиной 90мм, шириной 10мм, плоская, овальная, поверхность рифлёная. Рабочая часть прямоугольная, ширина 6мм, плоская, с закруглённой носовой частью радиусом R10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Рукоятка пластиковая, чёрного цвета. | Шт | 1 | 38 545 | 37 422 |
| **45** | Элеватор 24х270мм | Элеватор 24 - длина 260мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 150мм, ширина головки 24мм, овальная в двух плоскостях, сужается на кончике до 12мм, высота головки 39,5мм, головка изогнута относительно рукоятки под углом 30°, по радиусу R 100мм, далее изогнут по радиусу R 20мм. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 2 | 71 379 | 69 300 |
| **46** | Элеватор 15х125мм | Элеватор 15х125мм – Длина инструмента 125мм, толщина 3мм, длина рукоятки 88мм, ширина у рабочей части 7,9мм, расширяется под углом 5°, закончена окружностью диаметром 20мм, с отверстием диаметром 16мм. Ширина рабочей части 15мм, овальной формы, овальная в поперечном сечении, на кончике остриё длиной 5,4мм, шириной 2мм, высота рабочей части 10мм. Рабочая часть изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=60мм, на R=7мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 2 | 57 103 | 55 440 |
| **47** | Экстрактор | Экстрактор - Длина 270мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета, выпрофилирована для удобства охвата руки. Ширина рукоятки 115мм. Рукоятка овальной формы, максимальный диаметр 34мм, симметричные углубления с обеих сторон до размера 25мм. Рабочая часть диаметром 10мм, на конце резьба диаметром 8мм, длиной 30мм. Материал изготовления быстроразёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 171 310 | 166 320 |
| **48** | Сверло 4.5/150 | Сверло 4,5/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 12 134 | 11 781 |
| **49** | Сверло 3.7/150 | Сверло 3,7/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 3,7 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 19 986 | 19 404 |
| **50** | Сверло 1.8/180 | Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 29 979 | 29 106 |
| **51** | Сверло 2,2/150 | Сверло 2,2/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 15 703 | 15 246 |
| **52** | Сверло 2.8/150 | Сверло 2,8/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 23 555 | 22 869 |
| **53** | Сверло 3.2/180 | Сверло 3,2/150 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 15 703 | 15 246 |
| **54** | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 167 027 | 162 162 |
| **55** | Канюлированное сверло 3.0/1.2/150 | Сверло канюлированное, размером 3.0/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3мм, 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. | Шт | 1 | 167 027 | 162 162 |
| **56** | Сверло канюлированное 3,2/1,2/150 | 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. | Шт | 1 | 134 193 | 130 284 |
| **57** | 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. | Шт | 1 | 117 062 | 113 652 |
| **58** | Отвертка под шестигранник S 1.5 | Отвертка S1,5 – Длина отвёртки 200мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, полая до глубины 60мм от конца. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S1,5. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 71 379 | 69 300 |
| **59** | Отвертка под шестигранник S 3.5 | Отвертка S3,5 – 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 S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 62 814 | 60 984 |
| **60** | 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. | Шт | 1 | 62 814 | 60 984 |
| **61** | Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5х1,1 | Отвертка под шестигранник канюлированная 2,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. 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. | шт | 1 | 124 199 | 120 582 |
| **62** | Отвертка под шестигранник канюлированная 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 в обе стороны 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. | Шт | 1 | 119 917 | 116 424 |
| **63** | 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 в обе стороны 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. | шт | 1 | 92 793 | 90 090 |
| **64** | Стержень Шанца самонарезающий A 2.5x130 | Стержень Шанца A 2,5x130 – Cтержень диаметром 2,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 2,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 7 859 |
| **65** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.0x150 | Стержень Шанца A 4,0x150 – Cтержень диаметром 4,0мм, длиной 150мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 4,0мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 7 859 |
| **66** | Стержень Шанца самонарезающий A 4.5x150 | Стержень Шанца A 4,5x150 – Cтержень диаметром 4,5мм, длиной 130мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 40мм резьба диаметром 4,5мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под треугольный шлиц шириной 2мм, длиной 10мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 8 095 | 7 859 |
| **67** | Стержень Шанца самосверлящий 6.0x200 | Стержень Шанца самосверлящий 6,0x200 – Cтержень диаметром 6мм, длиной 200мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°, на расстоянии 50мм резьба диаметром 6мм с шагом 1,25мм. Хвостовик выполнен под квадратный шлиц шириной 4мм, длиной 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. | Шт | 4 | 66 539 | 64 601 |
| **68** | Ключ под квадрат 2/3 | Ключ под квадрат 2/3 - Ключ Т-образный длина 150мм. Ручка длиной 70мм. Гнездо квадратное, ступенчатое, сторона 2мм на расстоянии 3мм, сторона 3мм на расстоянии 4мм. Материал изготовления быстроразёмного соединения: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | Шт | 1 | 145 613 | 141 372 |
| **69** | Остеотом 9мм, 200мм | Остеотом 9мм, 200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 9 мм, длиной 60мм, изогнута по радиусу R=200мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 64 700 | 64 493 |

1. Комиссия организатора закупки по результатам оценки и сопоставления представленных потенциальными поставщиками ценовых предложений, **РЕШИЛА**:

1. Признать победителями нижеперечисленных участников/ потенциальных поставщиков, в связи с тем, что данные потенциальные поставщики предложили наименьшие ценовые предложения:

ТОО "Аpex Cᵒ "по лоту № 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26,27,28,29,30,31,32,33,34,35,36,37,38,39,40,41,42,43,44,45,46,47,48,48

49,50,51,52,53,54,55,56,57,58,59,60,61,62,63,64,65,66,67,68,69 . Цена предполагаемого к заключению договора 9 763 642,00 (Девять миллионов семьсот шестьдесят три тысячи шестьсот сорок два) тенге, 00 тиын;

Разместить протокол итогов после подписания на официальном Интернет-ресурсе больницы.

**Специалист по гос закупки: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Хисамеденова А. М.**