#### «Утверждаю»

**Директор ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская**

**многопрофильная больница»**

**Ж.М.Молдакулов**

**№115- Н от «10» февраля 2022 года**

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**по закупу медицинских изделий для остеосинтеза и нейрохирургии.**

**Введение.**

Настоящая Тендерная документация, разработана в соответствии с Постановлением Правительства Республики Казахстан от 04 июня 2021 года №375 «Об утверждении Правил организации и проведения закупа 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» (далее - Правила).

**Тендерная документация.**

1. Тендерная документация разработана в целях подготовки и представления тендерной заявки и предоставления потенциальным поставщикам равных возможностей, добросовестной конкуренции, гласности и прозрачности процесса закупа, поддержка отечественных товаропроизводителей, полной информации об условиях и порядке проведения закупа медицинских изделий.

2. Тендер проводится с целью оптимального и экономного расходования бюджетных средств, выделяемых для закупа медицинских изделий предназначенных для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, закуп производится по ценам, не превышающим предельных цен на международное непатентованное наименование, а также предельных цен на торговое наименование, установленных уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения.

3. Полный перечень закупаемых медицинских изделий приведен в *приложении №1* к

настоящей тендерной документации, и является его неотъемлемой частью.

4. Организатором и заказчиком закупа медицинских изделий выступает ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница» ГУ «Управление здравоохранения Алматинской области» (далее ГКП на ПХВ «ТГМБ») Юридический адрес: Алматинской обл., г. Талдыкорган, мик-он Каратал, ул. Райымбек батыра 35, тел. 8 7282 41 23 75, БИН 021 140 003 618, ИИК KZ624322203398M00257 в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), БИК VTBAKZKZ.

Электронный адрес интернет-ресурса, на котором размещается информация по закупу товаров, подлежащая опубликованию: http://gorbol-tk.kz/.

**Содержание тендерной документации**

1. Настоящая тендерная документация содержит следующие разделы:

1) принципы, способы и ограничения, связанные с закупом;

2) квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику;

3) технические и качественные характеристики, включая технические спецификации объем, место, сроки и другие условия поставки закупаемых медицинских изделий;

4) условия платежа и проект договора закупа медицинских изделий по форме, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения;

5) требования к языкам тендерной заявки, договора закупа;

6) требования к оформлению тендерной заявки;

7) порядок, форма и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки;

8) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки;

9) место и окончательный срок приема тендерных заявок и срок их действия;

10) формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними;

11) место, дату, время и процедура вскрытия конвертов с тендерными заявками;

12) процедуру рассмотрения тендерных заявок;

13) условия предоставления потенциальным поставщикам - отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами;

14) условия внесения, форму, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг;

1. **Принципы, способы и ограничения, связанные с закупом**
   1. Закуп производится с соблюдением следующих принципов, предоставление потенциальным поставщикам равных возможностей для участия в процедуре проведения закупок, добросовестная конкуренция среди потенциальных поставщиков, гласность и прозрачность процесса закупок, поддержка отечественных товаропроизводителей.
   2. Работники, а также аффилированные лица заказчика, организатора закупа, не участвуют в качестве потенциальных поставщиков при осуществлении закупа медицинских изделий.
2. **Квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику**

2.1. Потенциальный поставщик, участвующий в закупе, соответствует следующим квалификационным требованиям:

1) правоспособность (для юридических лиц), гражданская дееспособность (для физических лиц, осуществляющих предпринимательскую деятельность);

2) правоспособность на осуществление соответствующей фармацевтической деятельности;

3) не аффилирован с членами и секретарем тендерной комиссии (комиссии), а также представителями заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора, которые имеют право прямо и (или) косвенно принимать решения и (или) оказывать влияние на принимаемые решения тендерной комиссией (комиссии);

4) отсутствие задолженности в бюджет, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование;

5) не подлежит процедуре банкротства либо ликвидации.

2.2. Заказчик, организатор закупа не предъявляют к потенциальным поставщикам квалификационные требования, не предусмотренные настоящей тендерной документации. 2.3. Потенциальный поставщик в подтверждение его соответствия квалификационным требованиям представляет организатору закупа, документы и/или копии документов, предусмотренные настоящей Тендерной документацией на бумажном носителе.

2.4. Потенциальный поставщик в рамках закупа по одному лоту представляет одно торговое наименование медицинского изделия, за исключением случая, когда по условиям объявления на закуп требуется его комплектность.

2.5. К закупаемым медицинским изделиям, предназначенным для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предъявляются следующие требования:

1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядке, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения, комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства.

2) соответствие характеристики или технической спецификации условиям объявления.

3) не превышение утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения предельных цен по международному непатентованному названию и (или) торговому наименованию (при наличии) с учетом наценки единого дистрибьютора, цены в объявлении, за исключением медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) хранение и транспортирование в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;

5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных медицинских изделий;

6) срок годности медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет:

не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

2.6. Требования, предусмотренные подпунктами 4), 5), 6) пункта 18 настоящих Правил, подтверждаются поставщиком при исполнении договора поставки или закупа.

1. **Технические и качественные характеристики, включая технические спецификации объем, место, сроки и другие условия поставки закупаемых медицинских изделий**

3.1. Перечень, объемы, место, сроки поставки закупаемых медицинских изделий указаны в ***Приложении 1*** к настоящей Тендерной документации;

3.2. Технические спецификации закупаемых медицинских изделий указаны в ***Приложении 2*** к Тендерной документации.

1. **Условия платежа и проект договора закупа медицинских изделий**
   1. Условия платежа и проект договора закупа медицинских изделий указаны в ***Приложении 7*** к настоящей Тендерной документации.
2. **Требования к языкам тендерной заявки, договора закупа**
   1. Тендерная заявка, а также вся корреспонденция и документы тендерной заявки составляются и представляются на государственном или русском языках в соответствии с Законом Республики Казахстан «О языках в Республике Казахстан». Сопроводительная документация и печатная литература, предоставляемые потенциальным поставщиком, могут быть составлены на другом языке при условии, что к ним будет прилагаться точный, нотариально засвидетельствованный перевод соответствующих разделов на языке тендерной заявки.

**6. Требования к оформлению тендерной заявки**

6.1. Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока приема тендерных заявок представляет заказчику или организатору закупа в запечатанном виде тендерную заявку, составленную в соответствии с положениями тендерной документации.

6.2. Тендерная заявка, поступившая по истечении окончательного срока приема тендерных заявок, не вскрывается и возвращается потенциальному поставщику.

6.3. Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения. Предоставляются и пронумеровываются раздельно.

6.4. В случае привлечения соисполнителя, потенциальный поставщик также прилагает к тендерной заявке документы, указанные в подпунктах 2), 3), 4), 5), 6) и 7) пункта 58 настоящих Правил.

6.5. **Основная часть Тендерной заявки потенциального поставщика, изъявившего желание участвовать в тендере, должна содержать:**

1) заявку на участие в тендере в соответствии с ***Приложением 3*** к настоящей Тендерной документации. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов в соответствии с ***Приложением 4*** к настоящей Тендерной документации;

2) справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку об учетной регистрации (перерегистрации) филиала (представительства);

3) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора, или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);

4) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;

5) копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом «О разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом «О разрешениях и уведомлениях»;

6) сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала «электронного правительства» или веб-приложения «кабинет налогоплательщика» не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

7) ценовое предложение в соответствии с ***Приложением 5*** к настоящей Тендерной документации;

8) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки;

6.6. **Техническая часть тендерной заявки содержит:**

1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленных медицинских изделий, на бумажном носителе;

2) копию документа о государственной регистрации медицинского изделия либо заключения (разрешения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз и применение в Республике Казахстан;

6.7. На ввезенные и произведенные на территории Республики Казахстан до истечения срока действия регистрационного удостоверения медицинские изделия представляются: копии документа, подтверждающего его ввоз через государственную границу Республики Казахстан, его оприходование потенциальным поставщиком; производство отечественными товаропроизводителем, заключение о безопасности, выданное в установленном законодательством порядке.

6.8. Тендерная заявка печатается либо пишется несмываемыми чернилами, представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница скрепляется подписью представителя потенциального поставщика.

6.9. Не допускается внесение в текст тендерной заявки вставок между строками, подтирок или приписок, за исключением случаев необходимости исправления грамматических или арифметических ошибок.

6.10. Техническая спецификация представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница скрепляется подписью представителя потенциального поставщика.

6.11. Техническая спецификация тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупа прикладываются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт.

6.12. Потенциальный поставщик запечатывает тендерную заявку в конверт. На конверте должны быть указаны наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт должен быть адресован организатору тендера по адресу, указанному в тендерной документации и содержать слова **«Тендер по закупу медицинских изделий для остеосинтеза и нейрохирургии»** и **«Не вскрывать до 15:00 часов 04 марта 2022 года».**

1. **Порядок, формы и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки**

7.1. Вместе с тендерной заявкой потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупа лекарственных средств, медицинских изделий.

7.2. Гарантийное обеспечение тендерной заявки (далее - гарантийное обеспечение) представляется в виде:

1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет заказчика или организатора закупа либо на счет, предусмотренный [Бюджетным кодексом](http://adilet.zan.kz/rus/docs/K080000095_#z1) Республики Казахстан для организаторов закупа, являющихся государственными органами и государственными учреждениями;

2) банковской гарантии согласно ***приложению 6*** к тендерной документации.

7.3. Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет организатора тендера:

**ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница», Юридический адрес: Алматинская обл. г.Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА 35, тел. 8 (7282) 41 23 75, БИН 021 140 003 618, ИИК KZ624322203398M00257 в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), БИК VTBAKZKZ.**

* 1. Гарантийное обеспечение возвращается потенциальному поставщику в течение пяти рабочих дней в случаях:

1) отзыва тендерной заявки потенциальным поставщиком до истечения окончательного срока их приема;

2) отклонения тендерной заявки по основанию несоответствия положениям тендерной документации;

3) признания победителем тендера другого потенциального поставщика;

4) прекращения процедур закупа без определения победителя тендера;

5) вступления в силу договора закупа и внесения победителем тендера гарантийного обеспечения исполнения договора закупа.

7.5. Гарантийное обеспечение не возвращается потенциальному поставщику, если:

1) он отозвал или изменил тендерную заявку после истечения окончательного срока приема тендерных заявок;

2) победитель уклонился от заключения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг после признания победителем тендера;

3) он признан победителем и не внес либо несвоевременно внес гарантийное обеспечение договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг.

1. **Возможность и порядок отзыва тендерной заявки до истечения окончательного срока представления тендерной заявки**

8.1. Потенциальный поставщик при необходимости отзывает заявку в письменной форме до истечения окончательного срока их приема.

8.2. Не допускается внесение изменений в тендерные заявки после истечения срока представления тендерных заявок.

1. **Место и окончательный срок представления тендерных заявок**

**и срок их действия**

* 1. Тендерные заявки представляются (направляются) организатору тендера, ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница», г. Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА 35, отдел государственных закупок. Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее **13 часов 00 минут 04 марта 2022 г.**
  2. Все тендерные заявки, полученные секретарем тендерной комиссии после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, не вскрываются и возвращаются потенциальным поставщикам.
  3. Представленные потенциальными поставщиками или их уполномоченными представителями заявки на участие в тендере регистрируются секретарем тендерной комиссии в соответствующем журнале с указанием даты и времени приема заявок на участие в тендере.
  4. Не подлежат приему и регистрации конверты с заявками на участие в тендере с нарушением требований к оформлению конвертов с тендерными заявками на участие в тендере, предусмотренными настоящей тендерной документацией.

1. **Формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними**
   1. Потенциальный поставщик вправе запросить у организатора тендера разъяснения тендерной документации, но не позднее, чем за десять календарных дней до истечения окончательного срока представления тендерных заявок. Организатор тендера не позднее трех рабочих дней со дня получения заявки должен направить соответствующее разъяснение всем потенциальным поставщикам без указания автора запроса, которым была предоставлена тендерная документация.
   2. В срок не позднее семи календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок заказчик или организатор закупа при необходимости по собственной инициативе или в ответ на запросы потенциальных поставщиков вносит изменения в тендерную документацию, о чем незамедлительно сообщается всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию. При этом окончательный срок приема тендерных заявок продлевается на срок не менее пяти календарных дней.
   3. Заказчик при необходимости может провести встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера в отделе государственных закупок, о чем составляется протокол, включающий сведения о ходе и содержании встречи, который направляется всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию.
2. **Место, дата, время и процедура вскрытия конвертов**

**с тендерными заявками**

* 1. Тендерные заявки представляются (направляются) организатору тендера, ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница», г. Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА, 35, отдел государственных закупок. **Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее 13 часов 00 минут 04 марта 2022 г**.
  2. Тендерная комиссия вскрывает конверты с тендерными заявками, с применением аудио - и видеофиксации в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей **04 марта 2022 г. в 15 часов 00 минут по адресу: г. Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА 35, конференц зал.**
  3. Вскрывая конверты, секретарь тендерной комиссии объявляет наименование и адрес потенциальных поставщиков, от которых поступили тендерные заявки, заявленные цены по каждому лоту, условия поставки и оплаты, порядок отзыва тендерных заявок, информацию о документах, составляющих тендерную заявку, и вносит данные сведения в протокол вскрытия конвертов.
  4. По процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками секретарем тендерной комиссии составляется протокол вскрытия, который подписывается председателем тендерной комиссии, его заместителем, членами и секретарем тендерной комиссии.
  5. Тендерные заявки должны быть представлены в соответствии с требованиями Правил и настоящей Тендерной документации.

1. **Процедура рассмотрения тендерных заявок**
   1. Тендерная комиссия осуществляет оценку и сопоставление тендерных заявок. В целях уточнения соответствия потенциальных поставщиков квалификационным требованиям в части их непричастности к процедуре банкротства либо ликвидации тендерная комиссия рассматривает информацию, размещенную на интернет-ресурсе уполномоченного органа, осуществляющего контроль за проведением процедур банкротства либо ликвидации.

12.2. Тендерная комиссия отклоняет тендерную заявку в целом или по лоту в случаях:

1) непредставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с требованиями настоящих Правил;

2) непредставления справки о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справки об учетной регистрации (перерегистрации) филиала (представительства);

3) непредставления копии устава или выписки о составе учредителей, участников или выписки из реестра держателей акций, или копии учредительного договора в случаях, предусмотренных настоящими Правилами;

4) непредставления копии документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копии документа, удостоверяющего личность (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);

5) непредставления копий соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом «О разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредставления нотариально удостоверенных копий соответствующей лицензии на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращении деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий, полученных в соответствии с Законом «О разрешениях и уведомлениях», в случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов;

6) непредставления сведений об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученных посредством веб-портала «электронного правительства» или веб-приложения «кабинет налогоплательщика» не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

7) наличия в сведениях соответствующего органа государственных доходов информации о задолженности в бюджет, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование (за исключением сумм, по которым изменены сроки уплаты, не отраженных в общей сумме задолженности);

8) непредставления технической спецификации в соответствии с требованиями настоящих Правил;

9) представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям тендерной документации и настоящих Правил;

10) установления факта представления недостоверной информации по квалификационным требованиям и требованиям к лекарственным средствам и (или) медицинским изделиям и услугам, приобретаемым в рамках настоящих Правил;

11) причастности к процедуре банкротства либо ликвидации;

12) непредставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтических услуг требованиям, предусмотренным главой 4 настоящих Правил;

13) непредставления при необходимости копии акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии «холодовой цепи», за исключением случаев представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), отечественным товаропроизводителем - сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики (GMP), сертификата надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг;

14) если техническая характеристика заявленной медицинской техники не соответствует технической характеристике и (или) комплектации, определенной регистрационным удостоверением и (или) регистрационным досье;

15) несоответствия требованиям пункта 16 настоящих Правил;

16) установленных пунктами 22, 29 настоящих Правил;

17) если тендерная заявка имеет более короткий срок действия, чем указано в условиях тендерной документации;

18) непредставления ценового предложения либо представления ценового предложения не по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

19) представления потенциальным поставщиком цены на лекарственное средство и (или) медицинское изделие, превышающей цену, выделенную для закупа по соответствующему лоту, и (или) предельную цену на международное непатентованное наименование и предельную цену на торговое наименование;

20) представления тендерной заявки в не прошитом виде, с непронумерованными страницами, не скрепленной подписью, без указания на конверте наименования или юридического адреса потенциального поставщика, заказчика или организатора закупа;

21) несоответствия потенциального поставщика и (или) соисполнителя предъявляемым квалификационным требованиям;

22) установления факта аффилированности в нарушение требований настоящих Правил.

12.3. Тендерная комиссия признает тендер в целом или какой-либо его лот несостоявшимся в случае:

1) отсутствие тендерных заявок;

2) отклонение всех тендерных заявок потенциальных поставщиков.

12.4. Если тендер в целом или какой-либо лот признаны несостоявшимися по основанию подачи только одной заявки, соответствующей требованиям тендерной документации, то заказчиком или организатором закупа осуществляется закуп способом из одного источника у потенциального поставщика, подавшего данную заявку.

12.5. Победитель тендера определяется среди потенциальных поставщиков, тендерные заявки которых признаны тендерной комиссией соответствующими условиям объявления и требованиям настоящих Правил, на основе наименьшего ценового предложения.

12.6. Тендерная комиссия подводит итоги тендера в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками путем оформления протокола итогов тендера.

1. **Условия предоставления потенциальным поставщикам - отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами**
   1. В случае, если в закупе по лоту участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и (или) производителем государств-членов Евразийского экономического союза, представивший заявку, соответствующую условиям объявления или приглашения на закуп и требованиям настоящих Правил, такой потенциальный поставщик признается победителем, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.
   2. В случае, если в закупе по лоту участвуют два и более потенциальных поставщика, являющихся отечественными товаропроизводителями и (или) производителями государств-членов Евразийского экономического союза, заявки которых соответствуют условиям объявления или приглашения на закуп и требованиям настоящих Правил, то победитель среди них определяется по наименьшей цене, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.
   3. Статус отечественного товаропроизводителя потенциального поставщика при проведении закупа подтверждается следующими документами:

1) лицензией на фармацевтическую деятельность по производству лекарственных средств и (или) медицинских изделий, полученной в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;

2) регистрационным удостоверением на лекарственное средство или медицинское изделие, выданным в соответствии с положениями Кодекса и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения, с указанием отечественного товаропроизводителя в качестве производителя.

13.4. При заключении договора или дополнительного соглашения к долгосрочному договору поставки отечественный товаропроизводитель на поставляемые лекарственные средства и медицинские изделия предоставляет сертификат о происхождении лекарственных средств, медицинских изделий для внутреннего обращения "СТ KZ".

13.5. Статус потенциального поставщика-производителя государств-членов Евразийского экономического союза подтверждается следующими документами:

1) лицензией на фармацевтическую деятельность по производству лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

2) регистрационным удостоверением, соответствующим Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно решениям Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46).

1. **Условия внесения, форма, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа.**

14.1. Гарантийное обеспечение составляет три процента от цены договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг и представляется в виде:

1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет заказчика;

2) банковской гарантии, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан, согласно ***Приложению 8*** к настоящей Тендерной документации.

14.2. Гарантийное обеспечение в виде в виде гарантийного взноса денежных средств вносится потенциальным поставщиком на следующий банковский счет: **БИН 021140003618, ИИК KZ** **KZ624322203398M00257 в ДО АО Банк ВТБ (Казахстан), БИК VTBAKZKZ.**

14.3. Гарантийное обеспечение не вносится, если цена договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг не превышает двухтысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год.

14.4. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа вносится поставщиком не позднее десяти рабочих дней со дня его вступления в силу, если им не предусмотрено иное.

14.5. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа не возвращается заказчиком поставщику в случаях:

1) расторжения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением поставщиком договорных обязательств;

2) неисполнения или исполнения ненадлежащим образом своих обязательств по договору поставки (нарушение сроков поставки, поставка некачественных лекарственных средств, медицинских изделий и нарушение других условий договора);

3) неуплаты штрафных санкций за неисполнение или ненадлежащее исполнение, предусмотренных договором закупа или договором на оказание фармацевтических услуг.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Приложение 1***  ***к Тендерной документации***  **Перечень закупаемых медицинских изделий** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **№ лота** | **Наименование заказчика** | | **Наименование медицинских изделий** | | | **Ед. изм.** | **Кол-во** | | **Условия поставки (в соответствии с Инкотермс 2010)** | | **Срок поставки товаров** | **Место поставки товаров** | | **Размер авансового платежа, в%** | | **Сумма, выделенная для закупа способом тендера (по лоту №), тенге** | |
| **1** | **2** | | **3** | | | **4** | **5** | | **6** | | **7** | **8** | | **9** | | **10** | |
| 1 | **ГКП на ПХВ «ТГМБ»** | | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | | | штука | 16 | | DDP | | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2022 г. | г. Талдыкорган, мкр-н Каратал, ул. Райымбек батыра, 35, Блог Г | | 0% | | 1 402 656 | |
| 2 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 x150, 180, 200 | | | штука | 8 | | DDP | | 0% | | 740 840 | |
| 3 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10x270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 1 582 710 | |
| 4 | Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 2 137 200 | |
| 5 | Винт слепой M8-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 9 831 | |
| 6 | Винт слепой M7-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 9 831 | |
| 7 | Винт слепой M10x1-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 9 831 | |
| 8 | Винт дистальный 6.5 L-70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 112 200 | |
| 9 | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 63 876 | |
| 10 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85, 90, 95, 100, 105, 110 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 159 700 | |
| 11 | Винт проксимальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 42 750 | |
| 12 | Винт дистальный 4.5 L-25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | | | штука | 160 | | DDP | | 0% | | 647 200 | |
| 13 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4 и 5x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 399 240 | |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16, 18, 20, 22, 30 | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 37 610 | |
| 15 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 143 720 | |
| 16 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 4 276 160 | |
| 17 | Стержень вертельный 130°-10x340мм, 360мм, 380мм, 400мм; правый, левый | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 298 380 | |
| 18 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-35мм, 40мм, 45мм, 50мм | | | штука | 100 | | DDP | | 0% | | 665 400 | |
| 19 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 931 560 | |
| 20 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 1 836 520 | |
| 21 | Винт слепой M12x1.75-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 12 377 | |
| 22 | Винт компрессионный M8x1.25 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 247 540 | |
| 23 | Анатомический бедренный стержень левый, правый 10x340, 360, 380 | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 633 920 | |
| 24 | Винт дистальный титановый 5.0x40, 45, 50, 55, 60, 65 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 59 890 | |
| 25 | Винт слепой титановый M10x1.5-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 13 308 | |
| 26 | Винт реконструктивный канюлированный 7.5x90, 95, 100, 105, 110, 115 | | | штука | 6 | | DDP | | 0% | | 167 682 | |
| 27 | Стержень для плечевой кости титановый 6; 7; 8; 9x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | | | штука | 8 | | DDP | | 0% | | 995 384 | |
| 28 | Винт слепой титановый M6-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 11 978 | |
| 29 | Винт компрессионный титановый M6x1 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 10 647 | |
| 30 | Стержень для большеберцовой кости титановый 8, 9, 10, 11, 12x270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм | | | штука | 8 | | DDP | | 0% | | 1 274 160 | |
| 31 | Винт слепой титановый M8-0 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 12 519 | |
| 32 | Винт компрессионный титановый M8x1.25 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 11 128 | |
| 33 | Винт дистальный титановый 3.0x20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 76 510 | |
| 34 | Винт дистальный титановый 4.0x30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 119 900 | |
| 35 | Винт дистальный титановый 4.5x25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 119 900 | |
| 36 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв.12отв.14отв.16отв | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 936 680 | |
| 37 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв.6отв.8отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 825 470 | |
| 38 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв.6отв.7отв.8отв.9отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв.20отв.22отв. | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 881 130 | |
| 39 | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 385 718 | |
| 40 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 242 176 | |
| 41 | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 185 200 | |
| 42 | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 296 948 | |
| 43 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 314 820 | |
| 44 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | | | штука | 200 | | DDP | | 0% | | 661 200 | |
| 45 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40, 3,5х16х50, 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70, 3,5х26х75, 3,5х28х80, 3,5х30х85, 3,5х32х90 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 139 730 | |
| 46 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 26 615 | |
| 47 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 159 700 | |
| 48 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 159 700 | |
| 49 | Шайба 7.0x20 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 23 960 | |
| 50 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 69 730 | |
| 51 | Пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211 | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 652 685 | |
| 52 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 1 277 560 | |
| 53 | Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая 3отв. L-53мм, 64мм, 75мм | | | штука | 50 | | DDP | | 0% | | 2 395 400 | |
| 54 | Пластина внутрикостная для стопы изогнутая, прямая, правая, левая L-45мм, 50мм | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 349 332 | |
| 55 | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая, 4отв. L-75мм; 5отв. L-82мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 184 980 | |
| 56 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | | | штука | 80 | | DDP | | 0% | | 312 480 | |
| 57 | Винт 2.4x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм | | | штука | 300 | | DDP | | 0% | | 3 798 900 | |
| 58 | Пластина для бедренного винта ДСБ 2отв. 38/135°, 3отв. 38/135°, 4отв. 38/135°, 5отв. 38/135°, 6отв. 38/135°, 7отв. 38/135°, 8отв. 38/135° | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 240 840 | |
| 59 | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 15 972 | |
| 60 | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 116 196 | |
| 61 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 36 260 | |
| 62 | Пластина ключичная с крючком, левая, правая, 5отв. 6отв. 7отв. H-12 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 1 474 740 | |
| 63 | Пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 4отв. L-109; 5отв. L-124; 6отв. L-139; 7отв. L-154; 8отв. L-169; 9отв. L-184 | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 343 344 | |
| 64 | Пластина реконструктивная прямая 4отв. 5отв. 6отв. 7отв. 8 отв | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 505 700 | |
| 65 | Пластина реконструктивная прямая узкая 4отв. L-88; 5отв. L-102; 6отв. L-116; 7отв. L-130; 8отв. L-144; 12отв. L-200 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 95 816 | |
| 66 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 292 774 | |
| 67 | Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133; 9отв. L-148; 10отв. L-163 | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 259 505 | |
| 68 | Пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116; 5отв. L-131; 8отв. L-176; 9отв. L-191 | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 3 193 890 | |
| 69 | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 3 306 150 | |
| 70 | Пластина для пятки левая, правая | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 133 078 | |
| 71 | 5.0ChLP пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 266 000 | |
| 72 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая/левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 245 930 | |
| 73 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая/левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 463 870 | |
| 74 | Пластина ключичная S-образная правая, левая, 6отв. L-99; 7отв. L-108; 8отв. L-116 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 264 250 | |
| 75 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая, 4отв. L-85; 5отв. L-95; 6отв. L-105; 7отв. L-115; 8отв. L-125; 9отв. L-135 | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 4 408 200 | |
| 76 | Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6 отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 3 792 750 | |
| 77 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 36, 40 | | | штука | 90 | | DDP | | 0% | | 385 830 | |
| 78 | Винт 2.4x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 108 490 | |
| 79 | Винт 3.5x12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 ,95 | | | штука | 800 | | DDP | | 0% | | 5 880 000 | |
| 80 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | | | штука | 6 | | DDP | | 0% | | 159 366 | |
| 81 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 138 864 | |
| 82 | Пластина широкая для большеберцовой кости, левая/правая 4отв. L-116, 6отв. L-158, 8отв. L-200 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 171 672 | |
| 83 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 5отв. L-150, 6отв. L-171; 7отв. L-192; 8отв. L-213 | | | штука | 6 | | DDP | | 0% | | 710 640 | |
| 84 | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 | | | штука | 14 | | DDP | | 0% | | 1 658 160 | |
| 85 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая 3отв. L-131, 4отв. L-152, 8отв. L-236 | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 526 992 | |
| 86 | Пластина для бедренной кости проксимальная правая/левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 290 114 | |
| 87 | Винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | | | штука | 14 | | DDP | | 0% | | 335 356 | |
| 88 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70 | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 212 920 | |
| 89 | Винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | | | штука | 400 | | DDP | | 0% | | 3 460 000 | |
| 90 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59, 3отв. L-80, 4отв. L-101, 5отв. L-122, 6отв. L-143, 7отв. L-164, 8отв. L-185 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 287 450 | |
| 91 | Винт канюлированный телескопический 7.3x80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 77 188 | |
| 92 | Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 325 240 | |
| 93 | Пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 231 558 | |
| 94 | Винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | | | штука | 8 | | DDP | | 0% | | 95 824 | |
| 95 | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 35 267 | |
| 96 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 45 407 | |
| 97 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости левая, правая II 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 138 864 | |
| 98 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 45 407 | |
| 99 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 41 329 | |
| 100 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости левая, правая III, 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., L 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 147 682 | |
| 101 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая IV, 7отв., 9отв., 11отв, 13отв.  (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 125 198 | |
| 102 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 3отв., 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 125 198 | |
| 103 | Ключичная пластина для диафиза II, левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L, R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 249 956 | |
| 104 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 317 404 | |
| 105 | Ключичная крючковая пластина левая и правая I и V, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, - 14 мм, (L, R). | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 113 516 | |
| 106 | Проксимальная пластина для локтевой кости левая и правая II, 6отв, 8отв., (L, R) 125 мм, 151 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 113 516 | |
| 107 | Дистальная пластина для плечевой кости левая, правая 3 отв, 5отв., 7отв., 9отв. (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 139 306 | |
| 108 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L, R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 139 306 | |
| 109 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая VI, 6отв., 8отв. (L, R) 115 мм, 147 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 127 844 | |
| 110 | Дистальная пластина для бедренной кости левая, правая II, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв, 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 151 428 | |
| 111 | Пластина для ключицы левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L, R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 127 844 | |
| 112 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая VII, 4отв., 5отв., 7отв., 9отв.  (L, R) 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 151 428 | |
| 113 | Латеральная пластина для малоберцовой кости левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв, (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. | | | штука | 6 | | DDP | | 0% | | 340 548 | |
| 114 | Фиксирующий винт 5.0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 143 280 | |
| 115 | Фиксирующий винт 6.5х80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм. | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 87 070 | |
| 116 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 27 550 | |
| 117 | Фиксирующий винт 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | | | штука | 100 | | DDP | | 0% | | 363 700 | |
| 118 | Фиксирующий винт 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 36 370 | |
| 119 | Проволока серкляжная, сталь 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм/10м | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 65 965 | |
| 120 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 120 813 | |
| 121 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 120 813 | |
| 122 | Насос ручной с манометром | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 208 297 | |
| 123 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0 (Hudson) | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 777 640 | |
| 124 | Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.8x310мм, 2.0x310мм, 1.8x380мм, 2.0x380мм | | | штука | 50 | | DDP | | 0% | | 105 600 | |
| 125 | Сверло канюлированное 6.5/300 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 388 820 | |
| 126 | Костодержатель 205мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 213 852 | |
| 127 | Костодержатель 135мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 149 974 | |
| 128 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) изогнутый 200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 144 419 | |
| 129 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) с наклонной ручкой, 200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 156 917 | |
| 130 | Кусачки для проволоки 150мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 141 642 | |
| 131 | Кусачки для проволоки 2х160мм | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 699 876 | |
| 132 | Кусачки для проволоки 230мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 234 681 | |
| 133 | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 181 913 | |
| 134 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 162 472 | |
| 135 | Отвертка под шестигранник S 3.5 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 122 200 | |
| 136 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 183 300 | |
| 137 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 3,5х1,1 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 116 646 | |
| 138 | Отвертка T8 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 236 070 | |
| 139 | Отвертка T15 | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 361 048 | |
| 140 | Отвертка T25 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 227 738 | |
| 141 | Отвертка T30 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 169 415 | |
| 142 | Сверло 3.5/250 | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 122 204 | |
| 143 | Сверло 4.5/250 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 63 876 | |
| 144 | Спица Киршнера 2.0/230 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 27 780 | |
| 145 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 162 472 | |
| 146 | Сверло канюлированное 3,2х1,2х200 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 130 533 | |
| 147 | Сверло 3.2/250 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 55 546 | |
| 148 | Спица Киршнера 2.0/380 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 41 660 | |
| 149 | Спица Киршнера 1.0/220 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 27 780 | |
| 150 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 74 988 | |
| 151 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 173 580 | |
| 152 | Пуговица для феморальной фиксации с полиэфирной нитью 15 мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 708 340 | |
| 153 | Интерферентный винт биоабсорбирумый 7х20мм, 7х25мм, 8х20мм, 8х25мм, 8х30мм, 9х20мм, 9х25мм, 9х30мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 674 100 | |
| 154 | Спица с упором, L=400 мм, d=1.8 мм с перьевой заточкой | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 70 230 | |
| 155 | Спица с упором, L=250 мм d=1,5 мм с перьевой заточкой | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 65 880 | |
| 156 | Спица без упора L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | | | штука | 100 | | DDP | | 0% | | 169 300 | |
| 157 | Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 32 280 | |
| 158 | Спиценатягиватель L=103 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 197 188 | |
| 159 | Кусачки для спиц | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 113 446 | |
| 160 | Элеватор Hohmann (по автору) 24х270мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 86 096 | |
| 161 | Элеватор Hohmann (по автору) 70х240мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 76 376 | |
| 162 | Элеватор Hohmann (по автору) 24х260мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 76 376 | |
| 163 | Элеватор Hohmann (по автору) 33х280мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 76 376 | |
| 164 | Напильник 180мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 77 764 | |
| 165 | Долото желобоватое Smith-Petersen (по автору) 16х200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 66 655 | |
| 166 | Остеотом Mac Evаn-Stille (по автору) 20х200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 70 821 | |
| 167 | Остеотом Mac Evаn-Stille (по автору) 30x200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 86 096 | |
| 168 | Долото желобоватое Stille (по автору) 15х200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 69 432 | |
| 169 | Долото желобоватое Stille (по автору) 20х200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 69 432 | |
| 170 | Костодержатель Ferguson (по автору) 210мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 124 978 | |
| 171 | Костодержатель Semb (по автору) 200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 173 581 | |
| 172 | Костодержатель Verbugge (по автору) 270мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 198 576 | |
| 173 | Костные кусачки Lempert (по автору) прямые 2,5х160мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 166 638 | |
| 174 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) прямой 200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 112 481 | |
| 175 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) с наклонной ручкой, 200мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 156 917 | |
| 176 | Микропластина T-образная 7отв.-1,5 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 79 848 | |
| 177 | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 79 848 | |
| 178 | Микропластина прямая 40отв.-1,5 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 145 722 | |
| 179 | Микровинт 1.5x7 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 62 540 | |
| 180 | Микровинт 1.5x8 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 62 540 | |
| 181 | Микровинт 1.5x10 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 62 540 | |
| 182 | Микровинт 1.5x12 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 62 540 | |
| 183 | Микропластина самокомпрессирующая L-образная 6отв. левая-2,0 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 47 908 | |
| 184 | Микропластина L-образная 5отв. правая-2,0 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 38 592 | |
| 185 | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. левая-2.0 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 99 813 | |
| 186 | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 85 836 | |
| 187 | Микровинт 2.0x8 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 59 890 | |
| 188 | Микровинт 2.0x9 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 59 890 | |
| 189 | Микровинт 2.0x10 | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 89 835 | |
| 190 | Микровинт 2.0x14 | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 89 835 | |
| 191 | Сверло 1.5/100 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 33 328 | |
| 192 | Отвертка под квадрат 1.2 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 138 864 | |
| 193 | Насадка к дрели | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 39 320 | |
| 194 | Угломер L=300 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 127 285 | |
| 195 | Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 143 248 | |
| 196 | Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 145 204 | |
| 197 | Кольцо неразъемное, D=200 мм, 56 отв. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 78 584 | |
| 198 | Полукольцо, D=110 мм, 16 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 40 736 | |
| 199 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 45 680 | |
| 200 | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 49 816 | |
| 201 | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 54 768 | |
| 202 | Кольцо 5/8, D=160 мм, 28 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 77 660 | |
| 203 | Кольцо 5/8, D=180 мм, 31 отв. | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 82 176 | |
| 204 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=100 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 55 282 | |
| 205 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=150 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 65 832 | |
| 206 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=200 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 74 806 | |
| 207 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=250 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 83 778 | |
| 208 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=300 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 98 135 | |
| 209 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 21 210 | |
| 210 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм, с отверстием 1,6 мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 16 180 | |
| 211 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=131 мм, 5 отв. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 12 510 | |
| 212 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=171 мм, 7 отв. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 14 738 | |
| 213 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 15 418 | |
| 214 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=251 мм, 11 отв. | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 16 316 | |
| 215 | Муфта резьбовая, М6, L=20 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 5 764 | |
| 216 | Муфта резьбовая, М6, L=40 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 11 202 | |
| 217 | Муфта резьбовая, М6, L=60 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 16 696 | |
| 218 | Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | | | штука | 50 | | DDP | | 0% | | 120 350 | |
| 219 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | | | штука | 100 | | DDP | | 0% | | 174 000 | |
| 220 | Стержень-шуруп метафизарный, М6, D=6.5 мм, L=170 мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 230 590 | |
| 221 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 221 470 | |
| 222 | Болт-спицефиксатор с отверстием, М6 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 44 040 | |
| **223** | Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой, М6 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 82 400 | |
| 224 | Пинцеты биполярные с антипригарным покрытием | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 415 800 | |
| 225 | Винт транспедикулярный полиаксиальный, диаметром 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7.5 мм, длиной (L) от 20 до90 мм | | | штука | 100 | | DDP | | 0% | | 3 698 500 | |
| 226 | Стержень титановый, диаметром 6.0 мм, длиной (L) от 40 до 600 мм | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 278 550 | |
| 227 | Соединитель скобообразный поперечный | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 340 650 | |
| 228 | Стержень соединитель 100 мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 122 300 | |
| 229 | Винт полиаксиальный диаметром 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5 мм; длиной (L) от 30 до 90 мм | | | штука | 50 | | DDP | | 0% | | 3 727 500 | |
| 230 | Стержень титановый изогнутый диаметром 6 мм, длиной от 30 до 50 мм | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 676 000 | |
| 231 | Винт блокирующий | | | штука | 200 | | DDP | | 0% | | 1 806 000 | |
| 232 | Межпозвоночный кейдж, размерами: длиной (мм) 20, 25, шириной (мм) 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, угол лордоза - 0°, 4°, 7° | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 997 150 | |
| 233 | Межпозвоночный кейдж, размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, угол лордоза - 0°, 5° | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 389 600 | |
| 234 | Межпозвоночный шейный кейдж угловой, выпуклый, размерами: длиной (мм) 14, шириной (мм) 12, высотой (мм) 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, угол лордоза - 5° | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 937 950 | |
| 235 | Набор для вертебропластики | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 5 250 000 | |
| 236 | Стержень, длина 120 мм, 240 мм, 300 мм | | | штука | 8 | | DDP | | 0% | | 50 400 | |
| 237 | Мультиаксиальный спонгиозный винт, диаметр 4,0 мм, длина 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | | | штука | 16 | | DDP | | 0% | | 504 000 | |
| 238 | Мультиаксиальный кортикальный винт диаметр 3,5; 4,0 мм, длина 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм | | | штука | 16 | | DDP | | 0% | | 504 000 | |
| 239 | Стержень поперечного коннектора, длина 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 25 200 | |
| 240 | Зажим поперечного коннектора | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 30 240 | |
| 241 | Винт затылочный, диаметр 4,0 мм; 4,5 мм, длина 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 18 900 | |
| 242 | Объединитель по принципу "домино" | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 75 600 | |
| 243 | Пластина затылочная срединная, 3 отверстия; 4 отверстия | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 56 700 | |
| 244 | Устройство для биопсии кости AND | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 210 000 | |
| 245 | Система кифопластики AND | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 7 276 500 | |
| 246 | Цемент костный | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 420 000 | |
| 247 | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 976 500 | |
| 248 | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | | | штука | 20 | | DDP | | 0% | | 210 000 | |
| 249 | Система наружного дренажа и мониторинга | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 1 251 450 | |
| 250 | Система наружного дренажа и мониторинга | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 742 550 | |
| 251 | Шунтирующая система стандартная, (низкого, среднего или высокого давления) | | | штука | 4 | | DDP | | 0% | | 711 200 | |
| 252 | Функциональный протез шейного диска | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 1 890 000 | |
| 253 | Заменитель твердой мозговой оболочки 12,0 х 14,0 см | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 741 015 | |
| 254 | Заменитель твердой мозговой оболочки 6,0х14,0 см | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 823 350 | |
| 255 | Имплантат раздвижной M, размером 25-34, 31-46, 42-64 | | | штука | 6 | | DDP | | 0% | | 1 995 840 | |
| 256 | Крышка концевая M 22, M 26х22, M 30х26, угол 0, 3, 5, 9 градусов | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 675 700 | |
| 257 | Блокируемый межпозвонковый шейный кейдж | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 1 686 825 | |
| 258 | Самосверлящий винт | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 226 800 | |
| 259 | Костный цемент средней вязкости с гентамицином (40г) | | | штука | 12 | | DDP | | 0% | | 370 800 | |
| 260 | Круглый имплант размером 16х60 мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 675 675 | |
| 261 | Круглый имплант размером 19х90 мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 675 675 | |
| 262 | Круглый имплант размером 25х100 мм | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 845 775 | |
| 263 | 5.5 мм стержень для USSII, 500 мм | | | штука | 7 | | DDP | | 0% | | 182 000 | |
| 264 | Полиаксиальный педикулярный винт | | | штука | 30 | | DDP | | 0% | | 1 440 000 | |
| 265 | Блокиратор (Гайка) | | | штука | 40 | | DDP | | 0% | | 360 000 | |
| 266 | Шейная пластина I, | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 315 000 | |
| 267 | Блокированный винт для шейной пластины I, 14 мм | | | штука | 12 | | DDP | | 0% | | 108 000 | |
| 268 | Кейдж дистракционный (для шейного отдела позвоночника со стабилизатором и винтами) | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 800 000 | |
| 269 | Кейдж дистракционный (для грудного и поясничного отдела позвоночника с зубчатыми крышками) | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 820 000 | |
| 270 | Пластина для поясничного отдела позвоночника длина 50-130 мм (в комплекте) | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 600 000 | |
| 271 | Пластина для грудного отдела позвоночника длина 50-130 мм (в комплекте) | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 300 000 | |
| 272 | Грудо-поясничный кейдж | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 306 000 | |
| 273 | Шейный кейдж, изогнутый | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 315 000 | |
| 274 | Кейдж шейный фиксируемый винтами | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 1 050 000 | |
| 275 | Изогнутый стержень | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 300 000 | |
| 276 | Канюллированный полиаксиальный самонарезающийся винт | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 1 200 000 | |
| 277 | Синтетический материал для замещения костной ткани | | | штука | 5 | | DDP | | 0% | | 360 000 | |
| 278 | Игла с конусным срезом размером 11G.13G | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 204 700 | |
| 279 | Вентрикулярный датчик внутричерепного давления | | | штука | 3 | | DDP | | 0% | | 1 060 290 | |
| 280 | Паренхиматозный датчик измерения внутричерепного давления | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 3 160 300 | |
| 281 | Вращатель | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 117 900 | |
| 282 | Левая пластина, 40 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 225 800 | |
| 283 | Левая пластина, 50 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 225 800 | |
| 284 | Левая пластина, 60 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 225 800 | |
| 285 | Левая пластина, 70 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 225 800 | |
| 286 | Левая пластина, 80 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 225 800 | |
| 287 | Ретрактор | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 2 898 900 | |
| 288 | Инструмент для сборки медиальной и латеральной стойки | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 978 300 | |
| 289 | Открыватель | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 199 800 | |
| 290 | Широкое лезвие 5 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 658 800 | |
| 291 | Широкое лезвие 7 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 847 800 | |
| 292 | Широкое лезвие 9 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 730 800 | |
| 293 | Узкое лезвие 5 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 730 800 | |
| 294 | Узкое лезвие 7 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 847 800 | |
| 295 | Узкое лезвие 9 см | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 847 800 | |
| 296 | Система освещения | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 272 700 | |
| 297 | Направитель | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 25 200 | |
| 298 | Дилятатор 5.3 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 158 400 | |
| 299 | Дилятатор 9.4 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 146 700 | |
| 300 | Дилятатор 18.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 140 400 | |
| 301 | Дилятатор 20.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 146 700 | |
| 302 | Дилятатор 22.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 140 400 | |
| 303 | Дилятатор 24.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 140 400 | |
| 304 | Система крепления | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 644 400 | |
| 305 | Гибкая рука | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 493 200 | |
| 306 | Дилятатор 12.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 143 100 | |
| 307 | Дилятатор 14.6 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 158 400 | |
| 308 | Дилятатор 16.8 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 142 200 | |
| 309 | Байонетные кусачки Керрисона размером 1 мм с углом 40 градусов | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 386 000 | |
| 310 | Байонетные кусачки Керрисона размером 2 мм с углом 40 градусов | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 386 000 | |
| 311 | Байонетные кусачки Керрисона размером 3 мм с углом 40 градусов | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 386 000 | |
| 312 | Байонетные кусачки Керрисона размером 4 мм с углом 40 градусов | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 386 000 | |
| 313 | Байонетные кусачки Керрисона размером 5 мм с углом 40 градусов | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 386 000 | |
| 314 | Байонетная кюретка с обратной чашечкой размером (мм) 3,6 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 427 330 | |
| 315 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 16, длинной (см) 6 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 533 265 | |
| 316 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 16, длинной (см) 8 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 533 265 | |
| 317 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 20, длинной (см) 7 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 362 691 | |
| 318 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 20, длинной (см) 9 | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 362 691 | |
| 319 | Кусачки pituitary размером 2 мм без зуба прямые | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 298 053 | |
| 320 | Кусачки pituitary размером 2 мм с зубом прямые | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 639 198 | |
| 321 | Кусачки pituitary рзмером 2 мм без зуба верхнезагнутые | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 596 106 | |
| 322 | Отсос 8 калибра | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 136 460 | |
| 323 | Отсос 10 калибра | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 136 460 | |
| 324 | Байонетная кюретка с угловой чашечкой размером (мм) 3,6 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 427 329 | |
| 325 | Байонетная кюретка с угловой чашечкой размером (мм) 1,8 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 427 329 | |
| 326 | Крючок, диагностический, короткий 245 мм, под углом 90˚ | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 220 484 | |
| 327 | Крючок, диагностический, короткий 245 мм, под углом 90˚ | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 220 484 | |
| 328 | Крючок, диагностический, длинный 245 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 220 484 | |
| 329 | Расширитель, для нерва 3х175 мм, под углом 90° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 131 713 | |
| 330 | Расширитель, для нерва 5х175 мм, под углом 90° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 131 713 | |
| 331 | Расширитель, для нерва 7х175 мм, под углом 90° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 131 713 | |
| 332 | Расширитель, для ламинэктомии, полуострый, зубчики 5х4 325 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 628 314 | |
| 333 | Расширитель 30х70 мм 185 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 50 236 | |
| 334 | Расширитель 200 мм 30х100 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 48 383 | |
| 335 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х2 мм, режущий вверх под углом 130° | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 032 860 | |
| 336 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х3 мм, режущий вверх под углом 130° | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 032 860 | |
| 337 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х4 мм, режущий вверх под углом 130° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 516 430 | |
| 338 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х5 мм, режущий вверх под углом 130° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 516 430 | |
| 339 | Выкусыватель, костный, тонкий 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 466 678 | |
| 340 | Выкусыватель, костный, тонкий 3 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 466 678 | |
| 341 | Выкусыватель, для остеофитов, усиленные 4 мм 180 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 1 321 566 | |
| 342 | Кюретка, с квадратным кончиком, с насечкой, прямая 4 мм 250 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 329 770 | |
| 343 | Кюретка, с квадратным кончиком, с насечкой, прямая 5 мм 250 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 329 770 | |
| 344 | Молоток со сменными дисками 30 мм 245 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 167 456 | |
| 345 | Молоток с рукояткой из термостойкого материала 50 мм 255 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 91 496 | |
| 346 | Кусачки, костные, прямые175 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 180 566 | |
| 347 | Кусачки, костные, изогнутые 175 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 187 988 | |
| 348 | Кусачки, костные, прямые 200 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 188 562 | |
| 349 | Кусачки, костные, шарнирные, изогнутые 5х16 мм 245 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 411 093 | |
| 350 | Кусачки, костные 240 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 411 093 | |
| 351 | Кусачки, костные, изогнутые 225 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 411 093 | |
| 352 | Кусачки, костные 230 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 411 093 | |
| 353 | Кусачки, лигатурные, для проволоки 2 мм/1,5 мм/175 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 457 728 | |
| 354 | Кусачки лигатурные, для мягкой проволоки 2 мм, для жесткой проволоки 1,5 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 138 874 | |
| 355 | Кусачки лигатурные, для спиц, 5 мм 470 мм | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 590 772 | |
| 356 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 3 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 86 722 | |
| 357 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 4 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 86 722 | |
| 358 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 5 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 86 722 | |
| 359 | Канюля, аспирационная 190 мм 4 мм/9 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 74 174 | |
| 360 | Рукоятка скальпеля, изогнутая №3 210 мм | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 112 106 | |
| 361 | Клипс, кожный, для скальпа, стерильный | | | упаковка | 10 | | DDP | | 0% | | 1 700 000 | |
| 362 | Зажим, для наложения/удаления клипс, для FF015P | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 480 000 | |
| 363 | Набор типа CSK-15 | | | штука | 2 | | DDP | | 0% | | 3 200 000 | |
| 364 | Набор типа TEW | | | штука | 1 | | DDP | | 0% | | 1 500 000 | |
| 365 | Прямая канюля 100 мм | | | штука | 50 | | DDP | | 0% | | 1 600 000 | |
| 366 | Прямая канюля 150 мм | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 320 000 | |
| 367 | Изогнутая канюля 100 мм | | | штука | 15 | | DDP | | 0% | | 525 000 | |
| 368 | Референсный электрод | | | штука | 10 | | DDP | | 0% | | 300 000 | |
|  | **Всего по лотам:** | |  | | |  |  | |  | |  |  | |  | | **196 111 859** | |
| ***\* Полное описание товаров указывается в технической спецификации.*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | |  | |  |  | | |  |  |  | | |  | |  | |  | |
| **Организатор и Заказчик: директор ГКП на ПХВ «ТГМБ» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ж.М. Молдакулов**  **М.П.** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

***Приложение 2***

***к Тендерной документации***

# Техническая спецификация закупаемых медицинских изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Код** | **Наименование** | **Техническое описание** |
| 1 | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | Стержень компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм и 300мм. фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 2 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 x150, 180, 200 | Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 3 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10x270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм и 10мм длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм. Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 4 | Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=260мм, 280мм, 300мм, 320 мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм. фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, 9 мм, 10мм, 11мм, 12мм диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый. Является универсальным, т. к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивном метода введения. В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположеных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 5 | Винт слепой M8-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 6 | Винт слепой M7-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части интрамедуллярного стержня для плечевой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 9мм, длина проксимальной части винта 1,5мм, диаметром 7мм. Винт полностью прячется внутри стержня. Резьба винта М7мм на длине 3,5мм, расположена на расстоянии 2мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 5,7мм. Винт канюлированный, лиаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 7 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 11,5мм, длина проксимальной части винта 2мм, диаметром 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 8,2мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,5мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 8 | Винт дистальный 6.5 L-70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 9 | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ - Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Состоит из четырёх элементов: Втулка канюлированная, диаметром 6,3мм и длиной 80мм, 90мм диаметр канюлированного отверстия 3,4мм, имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 4мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. В дистальной части втулки находится внутренняя резьба М4 длиной 30мм; - Компрессионный винт длиной 40,5мм, с переменным диаметром. Диаметр 2,8мм на длине 5,5мм от конца винта, переходящий в диаметр М4 на длине 26мм. Винт имеет полупотайную головку диаметром 8мм, высотой 5мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шлица 3,5мм. - Две одинаковые шайбы. Внешний диаметр 13 мм, внутренний диаметр 6,7мм, фазка вдоль внутреннего отверстия 1,3х45°, толщина подкладки 1,5мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 80-95мм; 90-105мм. 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. |
| 10 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85, 90, 95, 100, 105, 110 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм и 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 11 | Винт проксимальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм для винтов длинной 25-30мм, высотой 16мм для винтов длинной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длинной 50-60мм, высотой 20мм для винтов длинной 65-75мм и высотой 20мм для винтов длинной 80-90мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 12 | Винт дистальный 4.5 L-25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 13 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4 и 5x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16, 18, 20, 22, 30 | Bинт кортикальный - Длина винта 16мм, 18мм, 20мм, 22мм и 30мм. Винт с переменным диамтром. Диаметр винта 1,5мм, длина 8мм, резьба на длине 5мм винта, переходящий в диаметр 2,7 мм с резьбой. Головка винта полупотайная, диаметром 5мм, высотой 2,1мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,2мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет острое начало, вершинный угол - 130°. Конец винта трёхгранный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 15 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | Bинт кортикальный - Винт с переменным диаметром диаметр винта 2,7мм, длина винта 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, нарезаные по радиусу R0,7мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 16 | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм,260мм фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10мм, 11мм, 12мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 17 | Стержень вертельный 130°-10x340мм, 360мм, 380мм, 400мм; правый, левый | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм фиксируется при помощи рентген негативногоцеленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначеным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 18 | Винт дистальный вертельный 4.5 L-35мм, 40мм, 45мм, 50мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 19 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм 105мм, 110мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 20 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 21 | Винт слепой M12x1.75-0 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 22 | Винт компрессионный M8x1.25 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 23 | Анатомический бедренный стержень левый, правый 10x340, 360, 380 | Анатомический бедренный стержень (левый, правый) диаметр 10мм длиной 340мм, 360 мм и 380мм - Стержень имеет анатомическую форму. Стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости. Возможность фиксации стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части стержня d=10 мм, диаметр проксимальной части 14мм, длина 340мм, 360мм, 380мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 1500мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,7мм. Каналы начинаются на расстоянии 85мм от эпифизарного конца стержня и проходят по всей длине дистальной части стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5,4мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень левый/правый. В дистальной части стержня находится 5 отверстий: 4 резьбовых отверстия диаметром 5,6мм расположенных по спирали, первое на расстоянии 5мм от края диафизарной части стержня, расстояние между отверстиями 7,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5мм, расположенное на расстоянии 30 мм от от края диафизарной части стержня, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В проксимальной части стержня находится 6 отверстий: 2 резьбовых отверсия диаметром 5,6мм, на расстоянии 15мм и 72мм от края эпифизарной части стержня, 1 компрессионное отверстие диаметром 5мм, расположенное на расстоянии 54мм от от края диафизарной части стержня, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм и 3 нерезьбовых отверстия диаметром 7,6мм, оси отверстий пересекаются создавая комбинацию типа-Z, расстояние между осями параллельных отверстий 11,5мм, оси отверстий пересекают ось стержня на расстоянии 27,5мм, 34,5мм и 40,78мм от края эпифизарной части стержня, отверстия расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45°, переменно, используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 18мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Проксимальная часть стержня наклонена относительно дистальной под углом 10°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень коричневого цвета. |
| 24 | Винт дистальный титановый 5.0x40, 45, 50, 55, 60, 65 | Винт дистальный 5,0 - Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм и 65мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 4,6мм на длине 8мм от конца винта, переходящая в резьбу 4,9мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3,2мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 8°, по спиральной линии шагом 40мм. 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 фиолетового цвета. |
| 25 | Винт слепой титановый M10x1.5-0 | Винт слепой M10x1.5-0 - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части анатомического стержня для бедренной кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11мм, диаметр 10мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1,5мм специальный на длине 4мм на расстоянии 3мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 8мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 3,6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 26 | Винт реконструктивный канюлированный 7.5x90, 95, 100, 105, 110, 115 | Винт реконструктивный канюлированный 7,5 длиной (T) - диаметр винта 7,5мм, длина винта 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25,4мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8,7мм, высотой 4мм под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 3,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,5мм под углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 27 | Стержень для плечевой кости титановый 6; 7; 8; 9x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=6мм, 7мм, 8мм, 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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. |
| 28 | Винт слепой титановый M6-0 | Винт слепой М6 - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части стержня для плечевой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 7,5мм, диаметр 6,2мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М6х1мм специальный на длине 4мм на расстоянии 1,5мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 4,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. 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. |
| 29 | Винт компрессионный титановый M6x1 | Винт компрессионный М6х1 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для плечевой кости. Размеры винта: резьба М6х1мм на промежутке 7,5мм, длина винта 19мм, длина дистальной части винта, осуществляющая компрессию – 11,5мм, диаметром 3,8мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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. |
| 30 | Стержень для большеберцовой кости титановый 8, 9, 10, 11, 12x270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм | Стержень для большеберцовой кости - Стержень служит для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм. Стержни фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части стержня 5 мм. Дистальная часть стержня на всей длине имеет два уплащения на размер 8,4 мм, что придаёт трёхугольную форму поперечного сечения дистальной части стержня. Данная форма стержня обеспечивает снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Диаметр проксимальной части стержня 11мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8, длиной 23мм, длина резьбы 15мм. Служит для соединения стержня с целенаправителем и закрытия канала стержня слепым винтом. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х3,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с целенаправителем Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстий. 4 резьбовых отверсия с двухзаходней резьбой диаметром 4,6мм, расположеных по спирали, каждое следующее передвинуто на 45°, на расстоянии 14мм, 20мм, 29мм и 55мм от верхушки стержня, и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм, позволяющее провести компрессию на промежутке до 7мм, расположено на расстоянии 37мм от верхушки стержня. В дистальной части стержня расположено 5 отверстий. 4 резьбовых отверсия с двухзаходней резьбой диаметром 4,6мм, расположеных по спирали, каждое следующее передвинуто на 45°, на расстоянии 5мм, 12,5мм, 20мм и 27,5мм от начала стержня, и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм, позволяющее провести компрессию на промежутке до 6мм, расположено на расстоянии 30мм от начала стержня. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 10° по радиусу R=400мм относительно дистальной части стержня. Дистальная часть стержня имеет изгиб по радиусу R=100мм на промежутке 56мм от начачла стержня. В реконструктивных резьбовых отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,0мм и 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержень зелёного цвета. |
| 31 | Винт слепой титановый M8-0 | Винт слепой M8-0 - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня для большеберцовой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 11мм, диаметр 8мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8-0мм специальный на длине 4мм на расстоянии 3мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта, не имеющий резьбы 8мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4,2мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T30, глубина шлица 3,6мм. 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. |
| 32 | Винт компрессионный титановый M8x1.25 | Винт компрессионный М8х1,25 - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для большеберцовой кости. Размеры винта: резьба М8х1,25 мм на промежутке 7,5мм, длинна винта 19мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 11,5мм, диаметром 3,8мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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. |
| 33 | Винт дистальный титановый 3.0x20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | Винт дистальный 3,0 - Винт длинной 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. 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. |
| 34 | Винт дистальный титановый 4.0x30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | Винт дистальный 4,0 - Винт длинной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 35 | Винт дистальный титановый 4.5x25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | Винт дистальный 4,5 - Винт длинной 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 4мм на длине 8мм от конца винта, переходящая в резьбу 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верхушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 36 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв.12отв.14отв.16отв | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 123мм, 143мм, 163мм и 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм от 10 до 16. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 37 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв.6отв.8отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 143мм, 159мм, 173мм и 185мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14, 16 и 18. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 38 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв.6отв.7отв.8отв.9отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв.20отв.22отв. | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 66мм, 78мм, 90мм, 102мм, 114мм, 126мм, 150мм, 174мм, 198мм, 222мм, 246мм и 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 18, 20 и 22. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 39 | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия, фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сетчатой формы c 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 40 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 41 | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | Пластина реконструктивная для лонного сочленения - Пластина радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спици Киршнера, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 42 | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина в форме цифры 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 43 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. |
| 44 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 45 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40, 3,5х16х50, 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70, 3,5х26х75, 3,5х28х80, 3,5х30х85, 3,5х32х90 | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40мм, 50 мм, 60 мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 4 до32 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 46 | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм | Спонгиозные винты: диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 45 мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм. Диаметр головки винта 8 мм. Варианты резьбы на ножке винта: на всю длину ножки винта и высотой 16 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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. |
| 47 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм | Винт канюлированный самонарезающий 7,0х16/...- Винт длиной 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 48 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130 | Винт канюлированный самонарезающий 7,0х32/... - Винт длиной 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм, 125мм, 130мм. Резьба диаметром 7,0мм. Резьба на винте неполная, длиной 32мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта полупотайная, диаметром 9,5мм и высотой 6,3мм под шестигранную отвертку S5, глубина шестигранного шлица 3,5мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 4,5мм, далее на расстоянии 2,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 7,0мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 49 | Шайба 7.0x20 | Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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. |
| 50 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм | Винт канюлированный самонарезающий - Винт длиной 50мм, 55мм, 60мм, 65мм и 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. |
| 51 | Пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211 | Пластина реконструктивная прямая/изогнутая в двух плоскостях по радиусу R=200мм и R=300мм. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-77мм, 114мм, 148мм, 180мм, 211мм ширина пластины 8мм, ширина на уровне углублений 4,5мм. На расстоянии 2 мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и 8, 12, 16, 20, 24 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 7мм от края пластины, расстояние между отверстиями 9мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в зелёный цвет. |
| 52 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124 | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 84мм, 94мм, 104мм, 114мм, 124мм. 6, 7, 8, 9 и 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 53 | Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая, правая 3отв. L-53мм, 64мм, 75мм | Пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая/правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53мм, 64мм и 75 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. 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. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 54 | Пластина внутрикостная для стопы изогнутая, прямая, правая, левая L-45мм, 50мм | Пластина внутрикостная блокируемая изогнутая/прямая, правая/левая - длиной 45 и 50 мм, предназначена для коррекции вальгусной деформации 1-й кости плюсны. Пластина в дистальной части должна иметь 2 отверстия для блокикуемых винтов диаметром 2,4 мм; в проксимальной части должна иметь острие, облегчаюшие введение пластины в костномозговую полость. Толщина пластины 1,8 мм. Форма пластины должна быть изогнутой, что позволяет стабильную фиксацию в костномозговом канале. Пластина по конструкции должна иметь профиль повышенной жесткости. Каждая пластина должна имеет ребро, фиксирующее пластину в костномозговом канале. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка |
| 55 | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая, 4отв. L-75мм; 5отв. L-82мм | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подобраться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-75мм и 82мм, 4 и 5 блокируемых отверстия под винты диаметром 2,4 мм и 2,7мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 56 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | винт кортикальный самонарезающий 2,7 - Винт длиной 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,2мм под отвертку типа Torx T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 57 | Винт 2.4x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм | Блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 58 | Пластина для бедренного винта ДСБ 2отв. 38/135°, 3отв. 38/135°, 4отв. 38/135°, 5отв. 38/135°, 6отв. 38/135°, 7отв. 38/135°, 8отв. 38/135° | Пластина антиротацинная бедренного винта с ограниченным контактом 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластины L- 84мм, 100мм, 116мм, 132мм, 148мм, 154мм, 180мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной частии пластины расположено 12 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 10 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. 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. |
| 59 | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | Винт компрессионный - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 60 | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | Винт динамический - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Винты канюлированные, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длинной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8х2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 3 подточк на выходе резьбы под углом 20°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 61 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм | Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 40мм, 46мм, 50мм, 52 мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 62 | Пластина ключичная с крючком, левая, правая, 5отв. 6отв. 7отв. H-12 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм, 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 12мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее |
| 63 | Пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 4отв. L-109; 5отв. L-124; 6отв. L-139; 7отв. L-154; 8отв. L-169; 9отв. L-184 | Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая/правая 6 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-139мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4, 5, 6, 7, 8 и 9 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 64 | Пластина реконструктивная прямая 4отв. 5отв. 6отв. 7отв. 8 отв | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм. 4, 5, 6, 7 и 8 блокируемых отверстий по протяженности пластины, для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 65 | Пластина реконструктивная прямая узкая 4отв. L-88; 5отв. L-102; 6отв. L-116; 7отв. L-130; 8отв. L-144; 12отв. L-200 | пластина реконструктивная прямая узкая - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,2мм. Длина пластины L-88мм, 102мм, 116мм, 130мм, 144мм, 200мм, ширина пластины 9мм, ширина на уровне углублений 6мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 4,7мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2,5мм. Между двумя компрессионными отверстиями находится 11 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| 66 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | Пластина большеберцовая дистальная L левая/правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-150мм, 165мм, 180мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 37,5мм. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 6, 7 и 8 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута в двух плоскостях по радиусу R220мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R40мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 11мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; |
| 67 | Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133; 9отв. L-148; 10отв. L-163 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 103мм, 118мм, 133мм, 148мм, 163мм. 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 6, 7, 8, 9, 10, овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 68 | Пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116; 5отв. L-131; 8отв. L-176; 9отв. L-191 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-101мм, 116мм, 131мм, 176мм и 191мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 8 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 69 | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная (левая, правая) используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы, распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-153мм и 183мм, 213мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6, 8 и 10 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм, 65мм, 80мм, 95мм, 110мм и 125мм от края диафизарной части пластины и 6, 8 и 10 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм, 57,5мм, 72,5мм, 87,5мм и 102,5 позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 118,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 70 | Пластина для пятки левая, правая | Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина левая/правая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединённых между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм ( что дает 14 блокируемых отверстии для блокирующих винтов 3,5 мм). Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстней 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстней с отверстиями расположены 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 71 | 5.0ChLP пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм. 6, 7, 8, 9, 10, 11 блокируемых отверстий, по длине пластины данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Длина пластин 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, 117мм, 129мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 72 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая/левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 89мм, 107 мм, 121мм и 136 мм. толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 3, 4, 5 и 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 3, 4, 5 и 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 73 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая/левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 95мм, 109мм, 123мм, 137 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 3, 4, 5 и 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются 3, 4, 5 и 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 74 | Пластина ключичная S-образная правая, левая, 6отв. L-99; 7отв. L-108; 8отв. L-116 | Пластина ключичная S-образная, правая/левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99мм, 108мм и 116мм. 6; 7 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для блокирующих винтов диаметром 3.5мм, в акромиальном конце 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. 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. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 75 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая, 4отв. L-85; 5отв. L-95; 6отв. L-105; 7отв. L-115; 8отв. L-125; 9отв. L-135 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм и 125мм, 135мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; Пластина коричневого цвета |
| 76 | Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6 отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-71мм, 80мм, 89мм, 98мм, 107мм ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; |
| 77 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 36, 40 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 78 | Винт 2.4x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | винт, блокирующий 2,5 - Винт длиной 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°, глубиной 0,4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 79 | Винт 3.5x12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 ,95 | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм, под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 80 | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | Винт компрессионный канюлированный: предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 3,9 мм и 3,0 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм, имеет шестигранное углубление под отвертку S2,0. Длина винтов 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм с шагом 2 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 81 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 173мм, 215мм, 257мм, 299мм. Количество отверстий 8, 10, 12, 14 для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 5,0 мм, по одной в диафизарных частях. имеются отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 82 | Пластина широкая для большеберцовой кости, левая/правая 4отв. L-116, 6отв. L-158, 8отв. L-200 | Пластина широкая для большеберцовой кости, левая и правая, для остеосинтеза переломов проксимального отдела большеберцовой кости, длиной от 116мм, 158мм, 200мм. 4, 6, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 3 блокируемых отверстия, для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм, для создания компрессии. Имеются отверстия для спиц Киршнера, диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 83 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 5отв. L-150, 6отв. L-171; 7отв. L-192; 8отв. L-213 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости левая/правая - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела и мыщелков большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-150мм, 171мм, 192мм, 213мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 35,5мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 4, 5, 6, и 7 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 3 отверстия с двуступенчатым диаметром 2,1мм на 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 30мм, 72мм, 93мм, 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 51мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Диафизарная часть пластины изогнута по переменному радиусу R74,5 на R65,5 перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 15мм. 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; |
| 84 | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 221 мм, 263 мм. 8 и 10 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одно отверстия для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм.Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 85 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая 3отв. L-131, 4отв. L-152, 8отв. L-236 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная (левая, правая), длиной 131мм, 152мм, 236мм толщиной 3,5 мм, количество блокируемых отверстий в диафизарной части 3, 4, 8, в мыщелковой части 3 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части должно быть одно овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 86 | Пластина для бедренной кости проксимальная правая/левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | Пластина для бедренной кости проксимальная (левая, правая), длиной 132 мм, 174мм, 216мм, 258мм, в диафизарной части пластины 2, 4, 6, 8 блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5 мм. В проксимальной части 2 отверстия для канюлированных блокирующих винтов диаметром 7,3 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. В диафизарной части должно быть не более одного овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 87 | Винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 65мм, 70мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку «звездочка» S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 88 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70 | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку «звездочка» S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 89 | Винт 5.0x30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| 90 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59, 3отв. L-80, 4отв. L-101, 5отв. L-122, 6отв. L-143, 7отв. L-164, 8отв. L-185 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая - используется при межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломах шейки и головки бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Пластина короткая. Толщина пластины в диафизарной части 7,6мм, в эпифизарной 7,3мм. Длина пластины L-59мм, 80мм, 101мм, 122мм, 143мм, 164мм, 185мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 32мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под углом 130° к диафизарной части пластины 3 параллельных отверстия (одно выше и два ниже для создания треугольной стабильности) с двухзаходной резьбой 8,5мм под телескопические винты, 3 отверстия диаметром 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 2 отверстия с резьбой М5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 2 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм и 46мм от края эпифизарной части пластины. Резьбовые отверстия отклонены от оси пластины под углом 10° поочерёдно, переменно. Конструкция пластин должна 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. |
| 91 | Винт канюлированный телескопический 7.3x80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | Винт канюлированный телескопический 7,3 – Винт используется для фиксации переломов шейки и головки бедренной кости. Состоит из двух элементов:   - Втулка канюлированная, диаметром 7,3мм и длиной 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм диаметр канюлированного отверстия 5мм, головка втулки цилиндрическая диаметром 8,9мм с нарезаной двухзаходной резьбой 8,5мм, высотой 8мм. В дистальной части втулки находится внутренний шестигранный шлиц S4,5 длиной 5мм, на расстоянии 20мм от головки втулки, служащая провадницей защёлкивающегося винта. Во внутреней части головки втулки нарезаны канавки диаметром 5,5мм, позволяющие фиксировать защёлкивающий винт с помощью перстня;   - Защёлкивающийся винта, канюлированный, диаметром 2,2мм, длина винта 67,5мм, с переменным диаметром. Резьба диаметром 7,2мм длиной 22,5мм на дистальном отрезке винта, переходящий в диаметр 5мм. Винт имеет шестигранный конец S4,5 длиной 20мм, который тесно взаимодействует с втулкой. Винт имеет две подточки в дистальной части пластины длиной 12мм, проходящие по радиусу R20. Винт закончен резьбой М4 под защелкивающий перстень; - Перстень диаметром 5 мм, длиной 2мм, внутренний диаметр резьба М4. Вдоль перстня разрез 1,5х0,5мм под специальную отвертку;  Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 85-90мм. 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 серого цвета. |
| 92 | Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | Пластина дистанцирующая для большеберцовой кости, правая/левая для подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься 3 отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 93 | Пластина дистальная для бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | Пластина дистанцирующая для бедренной кости, левая/правая, для надмыщелковой остеотомии бедреной кости. Должна иметь 3 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм в мыщелковой части пластины, и 3 блокируемых отверстия для винтов диаметром 5,0 мм в диафизарной части пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина должна иметь дистанцирующий упор высотой 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 94 | Винт спонгиозный 6.5x35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | Винт спонгиозный 6.5– Винт длиной 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба спонгиозная диаметром 6,5/3,3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,3мм, под отвертку типа Torx Т30, глубина шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 95 | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 96 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 97 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости левая, правая II 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 98 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 99 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 100 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости левая, правая III, 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., L 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7, 9, 11, 13 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 101 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая IV, 7отв., 9отв., 11отв, 13отв.  (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 102 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 3отв., 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 103 | Ключичная пластина для диафиза II, левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, (L, R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 104 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 105 | Ключичная крючковая пластина левая и правая I и V, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, - 14 мм, (L, R). | Ключичная Hook пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 106 | Проксимальная пластина для локтевой кости левая и правая II, 6отв, 8отв., (L, R) 125 мм, 151 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 6 и 8 отверстий: одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм и 151 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 107 | Дистальная пластина для плечевой кости левая, правая 3 отв, 5отв., 7отв., 9отв. (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 108 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. (L, R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 109 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая VI, 6отв., 8отв. (L, R) 115 мм, 147 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 110 | Дистальная пластина для бедренной кости левая, правая II, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв, 14отв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. плластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 111 | Пластина для ключицы левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L, R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 112 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости левая, правая VII, 4отв., 5отв., 7отв., 9отв.  (L, R) 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 113 | Латеральная пластина для малоберцовой кости левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв, (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 114 | Фиксирующий винт 5.0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| 115 | Фиксирующий винт 6.5х80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| 116 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 117 | Фиксирующий винт 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| 118 | Фиксирующий винт 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| 119 | Проволока серкляжная, сталь 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм/10м | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0 мм; 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 120 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | Пневмоманжета бедренная: размерами 85х14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмо манжеты она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не мене 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. |
| 121 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | Пневмоманжета на плечо: размерами 62х7см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. |
| 122 | Насос ручной с манометром | Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуза, поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикаррозийных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. |
| 123 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0 (Hudson) | Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 6 мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. |
| 124 | Спица Киршнера с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.8x310мм, 2.0x310мм, 1.8x380мм, 2.0x380мм | Спица Киршнера диаметром 1,8мм, 2,0мм, 2,2мм длиной 210мм, 310мм, 380мм. Остриё сверху сплащено на размер 0,9мм, кончик треугольный. Хвостовик расширяется до размера 2,0мм в ширину и сужен на толщине до 1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe – остальное. |
| 125 | Сверло канюлированное 6.5/300 | Сверло канюлированное 6,5/2/300 – Длина сверла 300мм. Диаметр рабочей части сверла 6,5мм, длина 60мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длиной 30мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 126 | Костодержатель 205мм | Костодержатель 205 мм – Длина инструмента 205мм. 2 рычага длиной 100мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10 и наклонены под углом 45. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 127 | Костодержатель 135мм | Костодержатель 135 мм – Длина инструмента 135мм. 2 рычага длиной 100мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10 и наклонены под углом 45. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 128 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) изогнутый 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. Захваты наклонен относительно рычагов под углом 20°. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 129 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) с наклонной ручкой, 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, изогнуты по радиусу R300мм, благодаря чему головка инструмента от рычагов наклонена под углом 30°, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 130 | Кусачки для проволоки 150мм | Щипцы для резания проволоки 15см, с упрочненным острием – Длина инструмента 150мм, ширина в разложенном виде 130мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 126мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксирована пружина, которая возвращает рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром 2,5мм. Ширина каждой губки 30мм, длина 35мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Концы рычагов с напылением золотого цвета. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 131 | Кусачки для проволоки 2х160мм | Кусачки для проволоки диаметром 2мм, 160мм – Длина инструмента 160мм, ширина в cложенном виде 45мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 112мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 10мм. Рабочая часть кусачек – губки, наружная диаметром 35мм и внутренняя 15мм с острыми выемками для скусывания проволоки диаметром 2мм при пересечении губок. Ширина наружной губки 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 132 | Кусачки для проволоки 230мм | Кусачки для проволоки 230мм – Длина инструмента 230мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 83мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 12,6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки. Ширина каждой губки 15мм, длина 26мм, изогнуты относительно рычагов под углом 30°. Губки и рычаги соединены в 4 пунктаз. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 133 | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | Отвертка канюлированная S2 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| 134 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 135 | 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. |
| 136 | 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. |
| 137 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 3,5х1,1 | Отвертка канюлированная S3,5 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплащена обусторонне на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 138 | Отвертка T8 | Отвертка T8 – Длина отвёртки 240мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, ссплащена на размер 25мм. Рукоятка силиконовая, синего цвета. Боковая поверхность рукоятки имеет переходный радиус. Диаметр рабочей части 4мм, сужается на диаметр 2,31мм под шлиц типа TORX Т8. Материал изготовления наконечника: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 139 | Отвертка T15 | Отвертка T15 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX Т15. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 140 | Отвертка T25 | Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т25. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 141 | Отвертка T30 | Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т30. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 142 | Сверло 3.5/250 | Сверло 3,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5мм длиной 45мм, вершинный угол 120°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 143 | Сверло 4.5/250 | Сверло 4,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 4,5мм длиной 45мм, вершинный угол 120°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 144 | Спица Киршнера 2.0/230 | Спица Киршнера с перьевой заточкой 2,0x230 – Спица Киршнера диаметром 2,0мм, длиной 230 мм. Остриё сверху сплащено на размер 0,8мм, кончик треугольный. Хвостовик расширяется до размера 1,7мм в ширину и сужен на толщине до 1,05мм. 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. |
| 145 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту |
| 146 | Сверло канюлированное 3,2х1,2х200 | Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 147 | Сверло 3.2/250 | Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 148 | Спица Киршнера 2.0/380 | Спица Киршнера 2,0/380мм – Спица диаметром 2мм и длиной 380мм с трёхгранной заточкой под углом 12°. От острия спици нарезана резьба М2 на расстоянии 10мм.   Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 149 | Спица Киршнера 1.0/220 | Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 150 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | Сверло c измерительной шкалой 3,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 151 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 152 | Пуговица для феморальной фиксации с полиэфирной нитью 15 мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм | Пуговица для феморальной фиксации с полиэфирной нитью. Петля из ПЭТ и нити из полиэстера, 5 длин пластины: от 15 до 35 мм. Титановая пластина с закругленными углами для предотвращения растрескивания петли и резьбы. сопротивление тяги подтверждено выше 547N. Должен быть предназначен для использования совместно с интерферентным винтом биоабсорбирумый (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке. |
| 153 | Интерферентный винт биоабсорбирумый 7х20мм, 7х25мм, 8х20мм, 8х25мм, 8х30мм, 9х20мм, 9х25мм, 9х30мм | Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего костнопроводящими свойствами, биоабсорбируемый и биосовместимый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Должна быть выемка для отвертки "pentalobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протяжении отвертки не менее 20мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания) Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 3 мм и 4 мм на конце винта и 7мм, 8мм, 9мм и 10 мм в начале, длина винтов 20 мм, 25мм и 30 мм. Должен быть предназначен для использования совместно с пуговицей для феморальной фиксации с полиэфирной нитью (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке. |
| 154 | Спица с упором, L=400 мм, d=1.8 мм с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5мм и 1,8мм, длиной 250мм и 400мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы с упорной площадкой. Спицы с перьевой заточкой режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. |
| 155 | Спица с упором, L=250 мм d=1,5 мм с перьевой заточкой |
| 156 | Спица без упора L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,5мм и 1,8мм, длиной 150мм, 250мм и 370мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г. А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы гладкие без упора. Спицы с перьевой заточкой режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. |
| 157 | Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой |
| 158 | Спиценатягиватель L=103 | Спиценатягиватель предназначен для натяжения спиц в кольце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравматологических больниц и клиник. Спиценатягиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный зажим и натяжение спиц диаметром от 1, до 2,0 мм. Зажим спицы должен осуществляться прижатием её к опорной поверхности спиценатягивателя, путем вращения зажимного болта. Надежность зажима спицы в спицефиксаторе должна сохраняться при приложении осевого усилия до 160 кгс (1570 Н.). Натяжение спицы должно осуществляться вращением рукоятки спиценатягивателя. Масса спиценатягивателя не должна превышать 0,2 кг. Спиценатягиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. |
| 159 | Кусачки для спиц | Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм. |
| 160 | Элеватор Hohmann (по автору) 24х270мм | Элеватор 24х270 – длина инструмента 270мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 16,9мм, длина рукоятки 213мм, ширина головки 24мм, длина 47,7мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 5мм, высота головки 53мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены 2 отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Рукоятка изогнута относительно головки под углом 25° и по радиусу R=40мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 161 | Элеватор Hohmann (по автору) 70х240мм | Элеватор 70 - длина инструмента 240мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 13,7мм, длина рукоятки 179мм, ширина головки 70мм, длина 49мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 3,5мм, высота головки 86мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=180мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположены два отверстия диаметром 18мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 162 | Элеватор Hohmann (по автору) 24х260мм | Элеватор 24 – длина инструмента 260мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 146мм, ширина головки 24мм, длина 48,3мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 9мм, высота головки 40мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=15мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 163 | Элеватор Hohmann (по автору) 33х280мм | Элеватор 33 – длина инструмента 280мм, толщина 4мм, ширина в рукоятке 30мм, сужается до 15мм, длина рукоятки 183мм, ширина головки 33мм, длина 54,6мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 12мм, высота головки 40мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=17мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 164 | Напильник 180мм | Напильник костный 18см - Длина инструмента 180мм. Рабочая часть – рифлёная овальная зубчатая поверхность шириной 6мм, длиной 50мм. Рукоятка плоская, овальная в сечении, длиной 80мм, диаметром 8мм, с овальным перстнем на конце 15х28мм. Между рукояткой и рабочей частью сужение диаметром 3мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| 165 | Долото желобоватое Smith-Petersen (по автору) 16х200мм | Долото желобоватое Smith-Petersen 16х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 140мм, ажурная, максимальный диаметр 24мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 24мм. Рабочая часть долота шириной 16мм, длина 60мм. Рабочая часть желобоватая, глубиной 5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 166 | Остеотом Mac Evаn-Stille (по автору) 20х200мм | Остеотом 20х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 96мм, шестигранной формы в сечении, конусовидной формы шириной 16мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 20мм. Рабочая часть остеотома шириной 20мм, прямоугольная на расстоянии 45мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 167 | Остеотом Mac Evаn-Stille (по автору) 30x200мм | Остеотом 30х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 96мм, шестигранной формы в сечении, конусовидной формы шириной 16мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 20мм. Рабочая часть остеотома шириной 30мм, прямоугольная на расстоянии 45мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 168 | Долото желобоватое Stille (по автору) 15х200мм | Долото желобоватое Stille 15х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 100мм, формы шестигранной усеченной пирамиды, максимальный диаметр 16мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 16мм. Рабочая часть долота трапециевидная шириной 15мм, длина 100мм. Рабочая часть желобоватая, длиной 30мм, глубиной 5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 169 | Долото желобоватое Stille (по автору) 20х200мм | Долото желобоватое Stille 20х200мм – Длина инструмента 200мм. Рукоятка длиной 100мм, формы шестигранной усеченной пирамиды, максимальный диаметр 16мм. На конце рукоятки пробойник диаметром 16мм. Рабочая часть долота трапециевидная шириной 20мм, длина 100мм. Рабочая часть желобоватая, длиной 30мм, глубиной 5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 170 | Костодержатель Ferguson (по автору) 210мм | Костодержатель Ferguson 210мм – Длина инструмента 210мм, ширина в разложеном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 150мм от конца костодержателя, рычаги изогнуты под углом 45° и по радиусу R200мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выимки под пальцы лодони. Рабочая часть костодержателя – губки шириной 8мм, длиной 60мм, с 4 зубами на внутренней поверхности губок. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| 171 | Костодержатель Semb (по автору) 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 120мм от конца костодержателя, рычаги изогнуты под углом 45° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. Рабочая часть костодержателя – губки шириной 5мм, длиной 50мм, с зубчатой поверхностью. Губки изогнуты на расстоянии 35мм под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 172 | Костодержатель Verbugge (по автору) 270мм | Костодержатель Verbugge 270мм - Длина костодержателя 270мм. 2 рычага длиной 196мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 48мм больший и длиной 36 меньший. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. 2 захвата имеющиее радиальную форму радиусом R=20мм, длиной 150мм больший, 60мм ментший, расположенный под углом 135°. Меньший зубчатый на внутренней поверхности, смещены относительно оси под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 173 | Костные кусачки Lempert (по автору) прямые 2,5х160мм | Костные кусачки Lempert прямые 2,5х160мм – Длина инструмента 160мм, ширина в разложеном виде 73мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 135мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R130мм, ширина рычага 8мм, на внешней поверхности рычагов расположены выимки под пальцы лодони. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые упераясь друг о друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки завершённые овальными выимками 2,5х8мм с острыми краями для резки кости. Ширина каждой губки 3мм, длина 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| 174 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) прямой 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 175 | Костодержатель Bircher-Ganske (по автору) с наклонной ручкой, 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, изогнуты по радиусу R300мм, благодаря чему головка инструмента от рычагов наклонена под углом 30°, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 176 | Микропластина T-образная 7отв.-1,5 | Микропластина Т-образная 7 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 7. Пластина Т-образная, 4 отверстия в прямой линии и 3 перпендикулярно. Растояние между отвертиями 1мм. Длина пластины 10,8мм, ширина 10,1мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 177 | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | Минипластина Y-образная 9 отверстий - Толщина пластины 1мм. количество отверстий – 9. Пластина Y-образная, 7 отверстий в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему из 7, которые в прямой линии. Длина пластины 30,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0, 8х45мм.Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| 178 | Микропластина прямая 40отв.-1,5 | Толщина пластины 1мм.Количество отверстий 40. Ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 12, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 179 | Микровинт 1.5x7 | Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 7мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 1,5мм и нарезаны по радиусу R1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 180 | Микровинт 1.5x8 | Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 8мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 1,5мм и нарезаны по радиусу R1,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 181 | Микровинт 1.5x10 | Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 10мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 2,5мм и нарезаны по радиусу R6мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета |
| 182 | Микровинт 1.5x12 | Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 12мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 2,5мм и нарезаны по радиусу R6мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета |
| 183 | Микропластина самокомпрессирующая L-образная 6отв. левая-2,0 | Микропластина самокомпрессирующая L-образная 6отв. левая-2,0 – Толщина пластины 1мм. количество отверстий – 6. Пластина L-образная, 2 круглых фазированных отверстия в эпифизарной части пластины, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. Эпифизарная часть пластины повёрнута влево относительно диафизарной. В диафизарной части пластины 4 компрессионные отверстия диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 29,75мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,2мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 184 | Микропластина L-образная 5отв. правая-2,0 | Микропластина L-образная, правая, применяются в микрохирургии для исправления дефектов и переломов челюстно-лицевой области. Толщина пластины 1 мм, количество отверстий 5, отверстия в прямой линии 3отв. , 2отв. перпендикулярно, диаметром 2,0 мм. Растояние между отвертиями 2,1мм. Длина пластины 20,8мм, ширина 10мм.Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 185 | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. левая-2.0 | Микропластина L-образная 100° 9 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 9. Пластина L-образная, левая. Состоит из тройки отверстий на расстоянии 12мм от диафизарной части пластины, состоящей из 6 отверстий, расстояние между отверстиями в 6мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 46,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 2,1мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 186 | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 12мм, которые в прямой линии. Длина пластины 34,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 187 | Микровинт 2.0x8 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 8мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 188 | Микровинт 2.0x9 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 9мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 189 | Микровинт 2.0x10 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 10мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 190 | Микровинт 2.0x14 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 14мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длиной 3мм и нарезаны по радиусу R6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| 191 | Сверло 1.5/100 | Сверло 1,5/100 - Длина сверла 100мм, диаметр рабочей части сверла 1,5 мм длиной 20мм, 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. |
| 192 | Отвертка под квадрат 1.2 | Отвертка под квадрат 1,2 – Длина отвёртки 224мм., длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, рукоятка имеет полое углубление длиной 60мм, диаметром 10мм от конца рукоятки. Поверхность рукоятки рифленая: 5 продольных закруглённых каналов радиусом R6 и глубиной 1мм и 6 поперечных закруглённых каналов радиусом R6 и глубиной 1мм . Диаметр рабочей части отвёртки 4мм, закончена квадратным шлицом 1,2мм, длиной 1мм, расширяется до диаметра 4мм рабочей части по радиусу R10. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 193 | Насадка к дрели | Должна обеспечивать фиксацию спиц диаметром 1,5 мм., 1,8 мм. с хвостовиком длиной 10 мм, максимальной шириной 1,8 мм, толщиной 1 мм. Передавать крутящий момент от дрели к спице. Спица должна удерживаться в отверстии при перевернутой вниз насадке и не выпадать при легком встряхивании. Длинна насадки к дрели должна быть от 29,6 мм. до 30 мм., максимальный диаметр 16 мм., хвостовик для зажатия в дрель длина 15 мм., диаметр 5 мм. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу должна быть в диапазоне HRC от 34 до 38 единиц. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 194 | Угломер L=300 | Угломер. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Изготовляется из полированной нержавеющей стали. |
| 195 | Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. | Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 196 | Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. | Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 197 | Кольцо неразъемное, D=200 мм, 56 отв. | Кольцо неразъемное, D=200 мм, 56 отв. Кольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в кольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра кольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения колец должен быть тороидальной формы. Кольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 198 | Полукольцо, D=110 мм, 16 отв. | Полукольцо, D=110 мм, 16 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 199 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 200 | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 201 | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 202 | Кольцо 5/8, D=160 мм, 28 отв. | Кольцо 5/8, D=160 мм, 28 отв. Кольца 5/8 должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Допуск плоскостности привалочной поверхности, служащей для последующего крепления спиц и стержней-шурупов должен быть не более 0,2 мм. Детали должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 203 | Кольцо 5/8, D=180 мм, 31 отв. | Кольцо 5/8, D=180 мм, 31 отв. Кольца 5/8 должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра. Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в кольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Допуск плоскостности привалочной поверхности, служащей для последующего крепления спиц и стержней-шурупов должен быть не более 0,2 мм. Детали должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 204 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=100 мм | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=100 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150. С одной стороны, хвостовик должен быть надежно закреплен в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня с фиксированным шагом равным 0,125 мм. (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице). Каждый шаг при выполнении дистракции или компрессии должен сопровождаться звуковым сигналом (щелчком). Тело стержня должно иметь шкалу для визуального контроля за положением резьбового хвостовика. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Все детали стержня градуированного должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ 6 по ГОСТ 19807. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 205 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=150 мм | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=150 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150. С одной стороны, хвостовик должен быть надежно закреплен в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня с фиксированным шагом равным 0,125 мм. (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице). Каждый шаг при выполнении дистракции или компрессии должен сопровождаться звуковым сигналом (щелчком). Тело стержня должно иметь шкалу для визуального контроля за положением резьбового хвостовика. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Все детали стержня градуированного должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ 6 по ГОСТ 19807. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 206 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=200 мм | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=200 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150. С одной стороны, хвостовик должен быть надежно закреплен в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня с фиксированным шагом равным 0,125 мм. (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице). Каждый шаг при выполнении дистракции или компрессии должен сопровождаться звуковым сигналом (щелчком). Тело стержня должно иметь шкалу для визуального контроля за положением резьбового хвостовика. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Все детали стержня градуированного должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ 6 по ГОСТ 19807. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 207 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=250 мм | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=250 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150. С одной стороны, хвостовик должен быть надежно закреплен в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня с фиксированным шагом равным 0,125 мм. (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице). Каждый шаг при выполнении дистракции или компрессии должен сопровождаться звуковым сигналом (щелчком). Тело стержня должно иметь шкалу для визуального контроля за положением резьбового хвостовика. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Все детали стержня градуированного должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ 6 по ГОСТ 19807. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 208 | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=300 мм | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=300 мм, должен иметь на концах резьбовые хвостовики с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150. С одной стороны, хвостовик должен быть надежно закреплен в теле стержня с образованием опорной поверхности для надежной установки и фиксации на опорных элементах аппарата Илизарова. С другой стороны резьбовой хвостовик должен иметь возможность выдвигаться и задвигаться в тело стержня с фиксированным шагом равным 0,125 мм. (максимальная величина вылета стержня приведена в таблице). Каждый шаг при выполнении дистракции или компрессии должен сопровождаться звуковым сигналом (щелчком). Тело стержня должно иметь шкалу для визуального контроля за положением резьбового хвостовика. На резьбовых поверхностях не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Все детали стержня градуированного должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ 6 по ГОСТ 19807. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,63 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 209 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | Стержни на всей длинеL=200 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 210 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм, с отверстием 1,6 мм | Стержни на всей длине 120мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. |
| 211 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=131 мм, 5 отв. | Балка L-131, 5 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632, и снабжена резьбовым хвостовиком, изготовленным из стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. На хвостовике должна быть резьба М6-8g по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. . Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 212 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=171 мм, 7 отв. | Балка L-171, 7 отв., иаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632, и снабжена резьбовым хвостовиком, изготовленным из стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. На хвостовике должна быть резьба М6-8g по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 213 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв. | Балка L-211, 9 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632, и снабжена резьбовым хвостовиком, изготовленным из стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. На хвостовике должна быть резьба М6-8g по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 214 | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=251 мм, 11 отв. | Балка L-251, 11 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осями двух любых отверстий не должна превышать ±0,3 мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения балки должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632, и снабжена резьбовым хвостовиком, изготовленным из стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. На хвостовике должна быть резьба М6-8g по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резьбовой поверхности хвостовика не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. . Шероховатость резьбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 215 | Муфта резьбовая, М6, L=20 мм | Длина муфты М6, L=20 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 216 | Муфта резьбовая, М6, L=40 мм | Длина муфты М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 217 | Муфта резьбовая, М6, L=60 мм | Длина муфты М6, L=60 мм. Муфты должны иметь резьбу по ГОСТ 9150 с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. |
| 218 | Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. |
| 219 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. |
| 220 | Стержень-шуруп метафизарный, М6, D=6.5 мм, L=170 мм | Стержни-шурупы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 170мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. |
| 221 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | Стержни-шурупы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 170мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. |
| 222 | Болт-спицефиксатор с отверстием, М6 | Болт-спицефиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм. до 2,4 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g по ГОСТ 9150. Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 223 | Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой, М6 | Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 32.6 мм. до 33 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм. до 2,4 мм. На торцевой поверхности головки болта должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-8g по ГОСТ 9150 с длиной резьбы не менее 6мм. Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 224 | Пинцеты биполярные с антипригарным покрытием | Пинцеты нейрохирургические с антипригарным покрытием из твердого типа серебра, микро тип размерами рабочей длины от 0.2 мм до 1.8 мм, общей длиной от 120 мм до 230 мм, Прямые и изогнутые, цвет синий. Тип пинцета штык, плоская ручка, запатентованная технология кругового нагрева, Многоразовые. |
| 225 | Винт транспедикулярный полиаксиальный, диаметром 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7.5 мм, длиной (L) от 20 до90 мм | Винты транспедикулярные полиаксиальные, самонарезающие, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром: от головки винта центрирующий конус стержня со спонгиозной резьбой, далее переходный конус стержня и завершающий конус стержня с кортикальной резьбой и закруглённым концом. Стержень винта имеет шарообразную головку, на которой нанесены ступенчатые круговые надрезы, которые эффективно фиксируют стержень винта в головке винта. Полиаксиальные винты обеспечивают стабильную угловую фиксацию головки винта в диапазоне 45°. Внутри головки винта находится втулка с шаровидным углублением, которая блокирует головку стержня с головкой винта в моменте фиксации стержня диаметром 6 мм зажимным винтом. Винты двукортикальные, атравматические. Два варианта исполнения резьбы - однозаходная или двузаходная (спонгиозная в дистальной части ножки и кортикальная в проксимальной), запроектирована таким образом, чтобы обеспечить стабильное крепление в губчатой и кортикальной кости, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа камертон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, уплащена с обеих сторон на размер 10,5 мм, ширина канала под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметром 10,2 мм. На боковой закруглённой поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет ухватить головку винта прижимным инструментом. 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. Анодирование винтов. Цветовая кодировка головки винта в зависимости от диаметра, стержень винта серого цвета. |
| 226 | Стержень титановый, диаметром 6.0 мм, длиной (L) от 40 до 600 мм | Служит каркасом конструкции из нескольких транспедикулярных винтов и/или крючков, в головке которых стержень фиксируется зажимными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 40-100 мм с шагом 10 мм, далее (120 мм, 160 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 260 мм, 300 мм, 360 мм, 400 мм, 460 мм, 500 мм и 600 мм) имеющий гексагональные концы S5, позволяющие интраоперационную деротацию стержня. 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. Анодирование в синий цвет. |
| 227 | Соединитель скобообразный поперечный | Всегда используется в паре с идентичным соединителем скобообразным поперечным и соединителем стержня. Комплект служит деротатором и выполняет функцию упрочнения конструкции фиксатора позвоночника сложеного из параллельных стержней 6 мм, зафиксированых в головках транспедикулярных винтов. Соединитель в форме скобы, которая своим крючком надевается под стержень 6. На боковой поверхности соединителя скобообразного поперечного расположено прямоугольное отверстие 5,5 мм х 3,4 мм для размещения в нём соединителя стержня, который распологается над стержнем 6. В козырьке соединителя скобообразного поперечного установлен прижимной винт М6 со шлицом под отвёртку типа TORX T15 с конусным окончанием, который служит для фиксации соединителя стержня и автоматически стержня 6. Высота крючка 15 мм, ширина 9 мм, длина козырька 10,5мм. С задней и двух боковых сторон соединителя скобообразного поперечного расположены прямоугольные углубления 5,5 мм х1,5 мм и глубиной 0,8 мм под захват для поперечных соединителей. 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. Анодирование соединителя в золотой цвет, прижимного винта в серебряный цвет. |
| 228 | Стержень соединитель 100 мм | Соединитель стержня в комплекте с двумя соединителями скобообразными поперечными служит деротатором и выполняет функцию упрочнения конструкции фиксатора позвоночника сложеного из параллельных стержней 6 мм зафиксированых в головках транспедикулярных винтов. Форма сечения соединителя стержня параллельно уплащённая окружность диаметром 4 мм на размер 3 мм. Длина соединителя стержня 35-70 мм с шагом 5 мм и 70-100 мм с шагом 10 мм. 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. Анодирование в золотой цвет. |
| 229 | Винт полиаксиальный диаметром 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5 мм; длиной (L) от 30 до 90 мм | Винты транспедикулярные полиаксиальные, самонарезающие, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром: от головки винта центрирующий конус стержня со спонгиозной резьбой, далее переходный конус стержня и завершающий конус стержня с кортикальной резьбой и закруглённым концом. Стержень винта имеет шарообразную головку, на которой нанесены ступенчатые круговые надрезы, которые эффективно фиксируют стержень винта в головке винта. Винт канюлированный по всей длине для проведения по спицевому направителю. На дистальном конце ножки винта 4 боковых отверстия (один ряд) каждые 90 градусов для винтов длиной от 30 до 40 мм и 8 боковых отверстия (два ряда) каждые 90 градусов для винтов длиной от 45 до 90. Полиаксиальные винты обеспечивают стабильную угловую фиксацию головки винта в диапазоне 45°. Внутри головки винта находится втулка с шаровидным углублением, которая блокирует головку стержня с головкой винта в моменте фиксации стержня диаметром 6 мм зажимным винтом. Винты двукортикальные, атравматические. Два варианта исполнения резьбы - однозаходная или двузаходная (спонгиозная в дистальной части ножки и кортикальная в проксимальной), запроектирована таким образом, чтобы обеспечить стабильное крепление в губчатой и кортикальной кости, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа камертон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, уплащена с обеих сторон на размер 10,5 мм, ширина канала под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметром 10,2 мм. На боковой закруглённой поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет ухватить головку винта прижимным инструментом. 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. Анодирование винтов. Цветовая кодировка головки винта в зависимости от диаметра, стержень винта серого цвета. |
| 230 | Стержень титановый изогнутый диаметром 6 мм, длиной от 30 до 50 мм | Стержень для малоинвазивной фиксации изогнутый. Служит каркасом конструкции из нескольких транспедикулярных винтов и/или крючков, в головке которых стержень фиксируется зажимными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 30 до 200 мм имеет один уплощенный конец с овальным углублением для фиксации аппликатора, второй с атравматическим кончиком углом от 40 градусов, для более легкого проведения через мягкие ткани. 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. Анодирование в синий цвет |
| 231 | Винт блокирующий | Винт предназначен для зажима стержня в головке транспедикулярного винта. Диаметр винта 10,1 мм, резьба специальная трапециодальная несимметричная диаметром 10,1 мм, обеспечивает высокую прочность и предотвращает перекос резьбы. Срезанный профиль резьбы предотвращает разгибание плечей головки благодаря направлению сил реакции внутрь винта. Высота винта 5,5 мм, винт канюлированный. Шлиц винта выполнен под отвёртку типа TORX T30. Во избежание ошибок соединение винта с отвёрткой возможно только с одной стороны. Зажимной винт полностью прячется в чаше головки винта. 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. Анодирование винта двумя цветами: синий цвет – шлиц, серый цвет - резьба. |
| 232 | Межпозвоночный кейдж, размерами: длиной (мм) 20, 25, шириной (мм) 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, угол лордоза - 0°, 4°, 7° | Межпозвоночные кейджи, предназначены для имплантации из заднего доступа техникой PLIF или TLIF; материал PEEK (Polieteroeteroketon); - материал PEEK (Polieteroeteroketon) безопасен и совместим с процедурами МРТ; - зазубреная поверхность контакта кейджа с пластинками тела позвонка; - форма кейджей в сагиттальной плоскости позволяет воспроизводить поясничный лордоз по меньшей мере в трёх угловых положениях (0°, 4°, 7°); - доступна специальная версия с анатомической формой (овальная форма имплантата для полного контакта с пластинками тела позвонка); - закруглённая, атравмотическая форма углов кейджа в поперечном разрезе, это даёт возможность имплантации близко края в пределах межпозвонкового пространства; - закруглённая, напоминающая форму пули передняя часть кейджа облегчает имплантацию и позволяет разместить имплантат без начальной дистракции; - большой, продольный канал на оси имплантата даёт возможность заполнения костной стружкой; - боковые отверстия, которые дают возможность гипертрофии костной ткани;  - доступны две длины имплантатов: 20 и 25 мм; - высота имплантатов в диапазоне от 9 до 18 мм с шагом 1 мм; - имплантат снабжен тремя рентген-негативными интегрированными танталовыми радиологическими маркерами для чёткой проверки положения имплантата; - имплантаты имеют перманентную маркировку; - кейджи предлагаются в стерильном и нестерильном виде |
| 233 | Межпозвоночный кейдж, размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, угол лордоза - 0°, 5° | Межпозвоночные кейджи типа TLIF, предназначены для имплантации из трансфоминального доступа; материал PEEK (Polieteroeteroketon); - вид продольный - кейдж имеет искривлённую, почкообразную форму и два варианта длины: 26 мм и 30 мм; - высота имплантатов в диапазоне от 7 до 16 мм с шагом 1 мм; - клиновидный нос имплантата помогает при введении имплантата и дистракции позвонков; - зазубренная верхняя и нижняя поверхность имплантата для обеспечения стабильности и предотвращения миграции имплантатов; - вид поперечный - прямоугольная или лордотическая форма имплантата (зазубренные поверхности имплантатов лежат параллельно относительно друг друга или под углом 5 °); - кейдж оснащен интегрированным вращающимся соединителем, обеспечивающим соединение с аппликатором и вращение имплантата in situ, с возможностью блокировки вращения в любом угловом положении до 65 °; - резьбовое соединение аппликатора с вращающимся соединителем имплантата, чтобы обеспечить прочную и сильную фиксацию; - большие отверстия в продольном виде имплантата, предназначенные для костной трансплантации и позволяющие гипертрофию кости; - имплантат снабжен тремя рентген-негативными, интегрированными танталовыми радиологическими маркерами для чёткой проверки положения имплантата; - имплантаты имеют перманентную маркировку; - кейджи предлагаются в стерильном и нестерильном виде |
| 234 | Межпозвоночный шейный кейдж угловой, выпуклый, размерами: длиной (мм) 14, шириной (мм) 12, высотой (мм) 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, угол лордоза - 5° | Системы кейджей разной ширины, высоты и геометрических характеристик, которые могут быть вставлены между двумя шейно-позвоночными дисками для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральному спондилодезу для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Вогнутые геометрические формы имплантатов позволяют упаковывать их insitu. Системы кейджей должны состоять из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), материал PEEK (Polieteroeteroketon). Размеры 4/5, 5/5, 6/5, 7/5, 8/5, 9/5, 10/5, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 (в зависимости о заявки конечного получателя). |
| 235 | Набор для вертебропластики | Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент в тело позвонка. Описание: Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент высокой вязкости в тело позвонка. Комплектность и характеристики: одна система чрезкожной вертебропластики, включает в себя: системы смешивания/введения цемента; блок головки миксера; картридж введения; удлиняющая трубка; 1 мандрен 4-х гранный; 1 мандрен со скошенным кончиком и троакар; вакуумный шланг; воронка. Миксер и шприц в одном устройстве. Герметичность системы и встроенный угольный фильтр (отсутствие запаха). Точность дозированного введения готового цемента - 0,2 см³ за половину оборота базы картриджа. Время смешивания в системе доставки: около 2-х минут. Радиационная безопасность для врача при работе - за счет общей длины картриджа и удлиняющей трубки - длина 43 см. Маркированный картридж - визуализация количества введенного цемента.  Материалы: система смешивания и введения – пластмасса; Игла с конусным/фасетным срезом (2 штуки): • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы  • стандартный калибр 10G (3,4 мм), 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара Цемент высокой вязкости (1 пачка) - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на густую вязкую массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60˚С.Время работы – 18-23 минуты. Время схватывания цемента: in vivo (37ºC) 10.2 минут Имеет наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость. |
| 236 | Стержень, длина 120 мм, 240 мм, 300 мм | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Стержень имеет определенную степень эластичности с возможностью придания необходимого профиля и тримминга специальным резаком. Стержень должен быть длиной 120, 140 или 300 мм, диаметром 3.5 или 4.0 мм. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета |
| 237 | Мультиаксиальный спонгиозный винт, диаметр 4,0 мм, длина 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека, тело винта должно иметь анодированное покрытие серого цвета. Педикулярный полиаксиальный винт должен иметь подвижную головку «камертонного типа». Головка должна иметь внутренний шестигранный шлиц для фиксации в отвертке. Головка винта должна быть уменьшенного объема и закругленной анатомической формы. Подвижная головка полиаксиального винта блокируется внутренней гайкой со звездчатым шлицем и обратной резьбой. Винт имеет цилиндрическую форму резьбы в сочетании с коническим профилем внутреннего винтового сердечника. Тело винта имеет спонгиозную резьбу, выемки с самонарезающими кромками на кончике винта. Диаметр винта должен быть 4.0 мм, длина от 10 мм до 53 мм. Размеры головки винта: диаметр головки винта не менее 8,5 мм, высота головки винта не менее 10,0 мм. Шаг резьбы 1,75 мм. Общая величина степени свободы ротации не более 60°. На головке винта имеются три выемки, позволяющие увеличить общую степень свободы ротации до 90°. |
| 238 | Мультиаксиальный кортикальный винт диаметр 3,5; 4,0 мм, длина 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека, тело винта должно иметь анодированное покрытие серого цвета. Педикулярный полиаксиальный винт должен иметь подвижную головку «камертонного типа». Головка должна быть зеленого цвета и иметь внутренний шестигранный шлиц для фиксации в отвертке. Головка винта должна быть уменьшенного объема и закругленной анатомической формы. Подвижная головка полиаксиального винта блокируется внутренней гайкой со звездчатым шлицем и обратной резьбой. Винт имеет цилиндрическую форму резьбы в сочетании с коническим профилем внутреннего винтового сердечника. Тело винта имеет кортикальную резьбу по всей длине винта, выемки с самонарезающими кромками на кончике винта. Диаметр винта должен быть 3.5 или 4.0 мм, длина от 10 мм до 53 мм. Размеры головки винта: диаметр головки винта не менее 8,5 мм, высота головки винта не менее 10,0 мм. Шаг резьбы 1,75 мм. Общая величина степени свободы ротации не более 60°. На головке винта имеются три выемки, позволяющие увеличить общую степень свободы ротации до 90°. |
| 239 | Стержень поперечного коннектора, длина 40мм; 45мм; 50мм; 55мм; 60мм; 65мм; 70мм | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Винт-крючок поперечный состоит из двух крючков с закрывающим механизмом в виде гайки и стержня круглого сечения и обеспечивает поперечную фиксацию двух стержней диаметром 3,5 мм. Длина стержня должна быть от 50 до 70 мм в зависимости от потребностей заказчика. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета |
| 240 | Зажим поперечного коннектора | Используется в паре с идентичным зажимом и стержнем для поперечной свази. Комплект служит деротатором и выполняет функцию упрочнения конструкции фиксатора позвоночника, сложенного из параллельных стержней, зафиксированных в головках винтов. Зажим в форме скобы, которая своим крючком надевается под стержень. На боковой поверхности расположено прямоугольное отверстие для размещения в нём прута, который располагается над стержнем. В козырьке соединителя скобообразного поперечного установлен прижимной винт М6 со шлицом под отвёртку типа TORX. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. |
| 241 | Винт затылочный, диаметр 4,0 мм; 4,5 мм, длина 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Предназначен для фиксации затылочной пластины. Винт должен иметь тупой кончик. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная по всей длине винта. Винт должен иметь шестигранный шлиц. Тело винта должно быть диаметром 4.0 или 4.5 мм, длиной 6-20 мм. |
| 242 | Объединитель по принципу "домино" | Коннектор Домино, для параллельной фиксации двух стержней, диаметрами 3.5 и 5.5 мм. Используется при проведении хирургических операция на шейно-грудном переходе. На торцевых поверхностях два сквозных отверстия диаметром соответствующих диаметров. На дорсальной части коннектора имеется четыре винта типа Т25 для фиксации стержней. Изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. |
| 243 | Пластина затылочная срединная, 3 отверстия; 4 отверстия | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия, форма С-образная или пирамидальной для затылочной фиксации. 3-4 точки фиксации. Головки камертонного типа, предназначенные для фиксации стержней, подвижно закреплены на пластине с возможностью медиально-латерального смещения до 4 мм, а также ротации в плоскости пластины на угол до 30 градусов. Изготовлена из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. |
| 244 | Устройство для биопсии кости AND | Устройство для биопсии кости AND. Устройство для биопсии кости – биопсионная игла для малоинвазивного забора костного материала. Состоит из канюли 4.2 мм (3 калибр), внутренней канюли с выемкой и "крючком" для забора "костного столбика" и троакарного интродьюссера |
| 245 | Система кифопластики AND | Система кифопластики AND. Система пластического востановления позвоночника, предназначена для лечения переломов тела позвонка и создания пустот в губчатом веществе кости, которые могут быть заполнены костным цементом. Процедура выполняется для восстановления высоты тела позвонка. Система состоит из приборов из нержавеющей стали с несколькими компонентами с проксимальными литыми рукоятками. Набор для кифопластики включает: 1. Игла троакарная - 2 шт. диаметром не менее 3.0 мм, длиной 120 мм 2. Проводник спицевый, диаметром не более 1,5 мм, длиной 270 мм - 2 шт. 3. Остеоинтродъюссер, установленного в рабочей канюле, калибром не более 4,2 мм, длиной 130 мм - 2 шт. 4. Прецизионное сверло - 1 шт. 5. Костный балон - 2 шт. Надувные костные баллоны состоят из надувного баллона на дистальном конце, коаксиального двойного полостного стержня и Y-образного адаптера. Баллон спроектирован для сжатия губчатого вещества кости и/или смещения кортикальной кости во время надувания. Балон предназначенный для восстановления перелома тела позвонка и коррекции деформации позвоночника. Начальная длинна от 15 мм, максимальное давление 400 Па, максимальный диаметр до 16 мм, максимальная длинна до 22 мм, максимальный объем до 6 мм; 3. Устройство для наполнения кости - не менее 4 шт., Прибор для заполнения костей состоит из насадок из нержавеющей стали диаметром до 3.5 мм, длиной 200 мм и поршней с литыми рукоятками. Насадка используется в качестве канала для костного цемента во время подачи в кость. Поршень имеет лазерные маркеры, которые указывают поданный объем костного цемента. Устройство прадназначено для безопасной, доставки 1,5 куб. мм костного цемента в тело позвонка; 4 Инфлятор - 2 шт. Раздувающий шприц состоит из одноразового пластикового шприца с интегральным датчиком давления и цифровым дисплеем, нарезным поршнем с рукояткой ослабления давления и гибкой удлинительной трубки высокого давления. |
| 246 | Цемент костный | Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: -Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. -N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. -Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: -Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). -Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр |
| 247 | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника – один, два или три уровня фиксации. Длинной от 23 до 76 мм (по заявке конечного получателя). Пластины на один-два сегмента шагом два мм, пластины на три сегмента шагом 3 мм. Пластины имеют симметричный дизайн с попарно расположенными отверстиями для фиксирующих винтов, между которыми имеется блокирующий механизм. Конструкция встроенного блокирующего «замка» позволяет визуально контролировать запирание винтов. Ширина пластин 17 мм, профиль 2 мм. Широкие «окна» пластин позволяют сохранять хороший визуальный контроль трансплантата и подлежащих тканей. На торцевых краях пластины с обеих сторон имеются срединные выемки для облегчения центрации пластины. Изготовлены из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| 248 | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | Самосверлящий/самонарезающий винт с возможностью изменения угла атаки при фиксации пластины, диаметром 4.0 или 4.5 мм, длинной от 13 до 15 мм (по заявке конечного получателя). Троакарный кончик самосверлящего винта позволяет перфорировать кортикальный слой под различными углами. Самонарезающий винт имеет коническую резьбу с уменьшением диаметра резьбы на конце винта. Перфорация кортикального слоя обеспечивается прохождением специальным инструментом до установки винта. Головка винта низкопрофильная с шестигранным отверстием для фиксации блокирующей отвертки. Изготовлен из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| 249 | Система наружного дренажа и мониторинга | Система с безыгольными инъекционными узлами и вентрикулярным катетером. Система используется для вентрикулярного дренажа и мониторинга, может быть также укомплектована люмбальным катетером. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа. Лазерный уровень для точного определения положения пациента (приобретается отдельно). Безопасен для МРТ исследований до 3 Тесла (без лазерного уровня). Полностью одноразовый. Крепится с помощью стандартного встроенного зажима.Система внешнего дренажа и мониторинга, использующая эффект силы тяжести для дренирования СМЖ из вентрикулярного пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер устанавливается в субарахноидальное пространство, после чего подключается к системе. Дренаж осуществляется до тех пор, пока пациент не стабилизируется, инфекция купирована либо не установлена система постоянного шунтирования. |
| 250 | Система наружного дренажа и мониторинга | Система с безыгольными инъекционными узлами и люмбальным катетером. Система может быть использована для люмбального дренажа и мониторинга. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа. Лазерный уровень для точного определения положения пациента (приобретается отдельно). Безопасен для МРТ исследований до 3 Тесла (без лазерного уровня). Полностью одноразовый. Крепится с помощью стандартного встроенного зажима. Система внешнего дренажа и мониторинга, использующая эффект силы тяжести для дренирования СМЖ из люмбального пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер устанавливается в субарахноидальное пространство, после чего подключается к системе. Дренаж осуществляется до тех пор, пока пациент не стабилизируется, инфекция купирована либо не установлена система постоянного шунтирования. |
| 251 | Шунтирующая система стандартная, (низкого, среднего или высокого давления) | Шунтирующая система, стандартная, низкого, среднего или высокого давления. Представляют собой различные варианты комплектаций клапанов контроля оттока СМЖ с кардиоперитонеальными/перитонеальными и вентрикулярными катетерами. Клапаны с контролем оттока СМЖ производятся из двух различных материалов – полипропилена и силикона, исключающих слипание и деформацию клапанов. Простое внутреннее устройство, в сочетании с надежной мембранной конструкцией, обеспечивает оптимальную работу клапана. Клапаны: (контурные) – включают в себя центральный резервуар для инъекций и взятия проб ликвора, а также один или два окклюдера для осуществления выборочной промывки. Рентгеноконтрастные метки и кодовые обозначения на клапане указывают направление тока ликвора, места соединения с катетерами и градацию по давлению. Катетеры, входящие в состав систем, производятся из силикона (без примеси латекса), что препятствует их слипанию и петлеобразованию. Защелкивающиеся шунтирующие системы включают интегрированный вентрикулостомический резервуар с защелкой, предназначеной для соединения с катетером, имеющим аналогичную систему крепления. Такое соединение не требует фиксации компонентов системы лигатурой, что сокращает время установки шунта и сводит кминимуму возможность травмы при ревизии. Отсутствие металлических деталей в клапанах позволяет без помех проводить КТ и ЯМР исследования В комплект входят: • Клапан с контролем оттока СМЖ, стандартный, размерами 18х32 мм, резервуар диаметром 14 мм, высота 7.5 мм. • Вентрикулярный катетер, стандартный, импрегнирован барием, с угловой клипсой, со стилетом, длиной 230 мм, диаметр 2,5 мм, внутренний диаметр 1,3 мм. Наличие 4 рядов по 8 отверстий на дистальном конце катетера длиной 1,6 см. Наличие трех маркеров длины, через 5 см от проксимального конца.  • Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием, длиной 900 мм, диаметр 2,5 мм, внутренний диаметр 1,3 мм. Наличие 4 щелевидных отверстий, расположенных под углом 90 градусов в стенке катетера. Наличие трех маркеров длины, через 10 см от дистального конца. |
| 252 | Функциональный протез шейного диска | Функциональный протез шейного диска. Представляет собой параллельные титановые пластины со сферическим соединением. Между пластинами имеется силиконовая прокладка для максимальной иммитации межпозвоночного диска, позволяющая амортизировать вертикальные колебания. На титановых пластинах направляющие лезвия для фиксации на замыкательных пластинах прилежащих позвонков. Протез позволяет сохранить подвижность межпозвоночного соединения и его функциональность. Размеры1 14х12 мм, 14х14 мм, 16х14 мм, высота 4, 5, 6, 7, 8 мм |
| 253 | Заменитель твердой мозговой оболочки 12,0 х 14,0 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 12 х 14 см. Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстер уретана, прошедшего стерилизацию этилен оксидом. Представляет собой мелковолокнистый микропористый нетканый материал, произведенный из специального высокоочищенного полиэстер уретана. Структура характеризуется наличием «открытых» микропор на поверхности нетканого материала, которые обеспечивают и значительно облегчают быструю миграцию клеток. Очень хорошо переносится тканями и является полностью биостойким. Стерильный, одноразовый. Размер: 12 см х 14 см. В упаковке 1 штука. |
| 254 | Заменитель твердой мозговой оболочки 6,0х14,0 см | Заменитель твердой мозговой оболочки 6 х 14 см. Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстер уретана, прошедшего стерилизацию этилен оксидом. представляет собой мелковолокнистый микропористый нетканый материал, произведенный из специального высокоочищенного полиэстер уретана. Структура характеризуется наличием «открытых» микропор на поверхности нетканого материала, которые обеспечивают и значительно облегчают быструю миграцию клеток. Очень хорошо переносится тканями и является полностью биостойким. Стерильный, одноразовый. Размер: 6 см х 14 см. В упаковке 1 штука. |
| 255 | Имплантат раздвижной M, размером 25-34, 31-46, 42-64 | Плавное изменение высоты импланта на основе винтового механизма, не требует блокировки. Выполнен из материала PEEK. Диаметр 20 мм. Высота 25-34, 31-46, 42-64 мм |
| 256 | Крышка концевая M 22, M 26х22, M 30х26, угол 0, 3, 5, 9 градусов | Концевые крышки для раздвижного импланта, устанавливаются в паре, размер/диаметр футпринта - 22, 26х22, 30х26 мм, угол 0, 3, 5 или 9 градусов |
| 257 | Блокируемый межпозвонковый шейный кейдж | Блокируемый межпозвонковый шейный кейдж - предназначен для проведения переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Данная система предполагает только одно-двууровневую установку на передней поверхности шейного и верхнегрудного отделов позвоночника. Представляет собой устройство с внутренней фиксацией винтом. Винты проходят через часть устройства, расположенную внутри тела позвонка, тем самым стабилизируя позвонок и предотвращая выпадение имплантата. Два варианта исполнения с углом логдоза 0 и 6 градусов. Размер футпринта 15х12 мм или 17х14 мм. Боковые порты для захвата устройства для вставки. Устройство создано рентгенопрозрачным с возможностю заполнения аутотрансплантатом. Изготовлен из биосовместимого материала (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, и содержит танталовые рентгеноконтрастные метки и поворотный механизм блокировки винтов. Импланты имеют одноэтапный механизм блокировки, два передних резьбовых отверстия, расположенных на одной горизонтальной линии, для сохранения нулевого профиля. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Высота от 5 до 10 мм с шагом 1 мм. При введении винтов инструментальным направителем угол краниально/каудального отклонения 40 градусов, угол латерального расхождения 8 градусов. При использовании методоа "свободной руки" угол краниально/каудального отклонения 27-47 градусов, угол латерального расхождения 1-10 градусов. |
| 258 | Самосверлящий винт | Самосверлящий винт – диаметр 3.5, 4.0 мм, длина 11, 13, 15 мм, изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Винты предназначены для использования с блокируемым межпозвонковым шейным кейджем при проведении переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Двойная резба: кортикальная в проксимальной части винта, спонгиозная в дистальной. Дизайн резбы обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. |
| 259 | Костный цемент средней вязкости с гентамицином (40г) | Представляет собой самоотвердевающий, рентгеноконтрастный цемент на основе полиметилметакрилата, содержащий антибиотик, используюемый для фиксации металлического или полимерного протеза к живой кости, либо для ее замены. Может быть применен для замещения (пластики) костных дефектов скелета. Костный цемент не имеет присущих адгезивных свойств, но фиксируется посредством тесного механического сцепления между неровной костной поверхностью. Жидкий компонент представляет собой бесцветную горючую жидкость с характерным запахом. Основной составляющей жидкого компонента является мономер метилметакрилат. Порошковый компонент представляет собой белый, тонкоизмельченный порошок, состоящий из полимера на основе полиметилметакрилата. Порошок содержит гентамицина сульфат для дополнительного местного антибиотического эффекта. Бензола пероксид присутствует в порошковом компоненте для инициации полимеризации цемента при смешивании порошкового и жидкого компонентов. |
| 260 | Круглый имплант размером 16х60 мм | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 10, 13, 16, 19, 25 мм, с соответствующей длиной 100, 70, 60, 90 и 100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| 261 | Круглый имплант размером 19х90 мм | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 10, 13, 16, 19, 25 мм, с соответствующей длиной 100, 70, 60, 90 и 100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| 262 | Круглый имплант размером 25х100 мм | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 10, 13, 16, 19, 25 мм, с соответствующей длиной 100, 70, 60, 90 и 100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| 263 | 5.5 мм стержень для USSII, 500 мм | Стержень должен иметь диаметр не более 5.5мм и длину не более 500 мм. Стержень должен быть выполнен из сплава Ti-6Al-4V. |
| 264 | Полиаксиальный педикулярный винт | Полиаксиальные педикулярные винты с однокомпонентной гайкой обладают следующими размерами: диаметр 4.5-8.5мм, длина 25-100мм. Винты обладают углом вращения 30 градусов и двойной нитью нарезки. Полиаксиальный винт используется с однокомпонентной внутренней блокирующей гайкой.  Винты выполнены из сплава Ti-6Al-4V. Диаметр винтов различной длины: Ø 4,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 мм Ø 5,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60 мм Ø 6,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм Ø 7,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм  Ø 8,5 мм, длина 25,30,35,40,45,50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100 мм |
| 265 | Блокиратор (Гайка) | Однокомпонентная низкопрофильная внутренняя гайка имеет резьбу с косым сечением и диаметр 5мм. Изготовлена из сплава Ti-6Al-4V.Высота 4,7 мм |
| 266 | Шейная пластина I, | Низкопрофильная пластина предназначена для передней фиксации шейного отдела позвоночника. Толщина пластины 2,5 мм. Пластина анатомически предизогнута. Имеется возможность изменения угла наклона винта по отношению к пластине – от 0. до 14 градусов. Ширина пластины 15 мм. Длина от 23 до 83 мм. Пластина имеет специальный внутренний механизм для фиксации винта в пластине. Пластина имеет круглые отверстия для временной фиксации спицами. |
| 267 | Блокированный винт для шейной пластины I, 14 мм | Самонарезающий винт диаметром 4,0 мм. Должно быть не менее 3 вариантов длин винтов: от 14 до 18 мм, шагом 2 мм. |
| 268 | Кейдж дистракционный (для шейного отдела позвоночника со стабилизатором и винтами) | Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен состоять из втулки базовой 4, втулки телескопической со специальной трапецеидальной, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Диаметр кейджа 14-16 мм, высота дистракци 18-26 мм, 25-40 мм, 39-68 мм. Показания к применению: для стабилизации шейного отдела позвоночника при травмах и опухолях. |
| 269 | Кейдж дистракционный (для грудного и поясничного отдела позвоночника с зубчатыми крышками) | Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен состоять из втулки базовой 4-х стоечной с шириной каждой стойки 8мм, втулки телескопической со специальной трапецеидальной резьбой М22, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Крышка зубчатая должна быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Крышки должны быть 4-х типоразмеров: плоские, и с углом наклона 4º, 8º и 15º. Показания к применению: для замещения тел позвонков в грудном и поясничном отделе позвоночника на уровне Т1–L5 передним или передне-боковым доступом |
| 270 | Пластина для поясничного отдела позвоночника длина 50-130 мм (в комплекте) | Пластины для поясничного отдела позвоночника должны изготавливаться из титанового сплава по ISO 5832 и ASTM F136, иметь «Λ» образный профиль с углом наклона в 7º на сторону. Длина пластин от 40 до 130мм с шагом 10мм. Ширина пластины переменная, в нижней части составляет 25мм. В нижней части должны располагаться два продольных паза, один гладкий 7,5×27мм для безшаговой дистракции и компрессии, другой с подвижной сферической шайбой для фиксации позвоночного винта. В середине профиль пластины заужен до 13мм. Верхняя часть пластины имеет скошенную Т-образную форму шириной 25мм с двумя отверстиями, одно сферическое для позвоночного винта, другое для спонгиозного винта Ø6,5мм с возможность конусного отклонения до 15˚ на сторону. По внешнему и внутреннему контуру пластины должны иметь скругление. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку размера длины, индивидуальную маркировку и упаковку. |
| 271 | Пластина для грудного отдела позвоночника длина 50-130 мм (в комплекте) | Пластины для грудного отдела позвоночника должны изготавливаться из титанового сплава по ISO 5832 и ASTM F136, иметь «Λ» образный профиль с углом наклона в 7º на сторону. Длина пластин от 40 до 130мм с шагом 10мм. Ширина пластины переменная, в нижней части составляет 21,5мм. В нижней части должны располагаться два продольных паза, один гладкий 4,5×25мм для безшаговой дистракции и компрессии, другой с подвижной сферической шайбой для фиксации позвоночного винта. В середине профиль пластины заужен до 12мм и имеет изгиб по R500мм. Верхняя часть пластины имеет скошенную Т-образную форму шириной 23мм с двумя отверстиями, одно сферическое для позвоночного винта, другое для кортикального винта Ø4,5мм с возможность конусного отклонения до 15˚ на сторону. По внешнему и внутреннему контуру пластины должны иметь скругление. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку размера длины, индивидуальную маркировку и упаковку. |
| 272 | Грудо-поясничный кейдж | Кейдж предназначен для стабилизации грудо-поясничного отдела позвоночника при дегенеративных заболеваниях боковым доступом. "Имплантат имеет закругленную на концах форму, закругленный край способствует легкому введению кейджа. С одного края кейдж имеет резьбовое отверстие для надежной фиксации в теле имплантата отвертки. Кейдж имеет ребристую поверхность в виде пирамидальных зубцов, что снижает вероятность миграции имплантата. Сверху имплантат должен иметь прямоугольное окошко для заполнения кейджа ауто- или синтетической костью, кейдж также должен иметь не менее 3-х сквозных отверстия в боковой части. Высота кейджа 7/9/11/13/15 мм. , ширина 8/10/12 мм, длина 22/26 мм. |
| 273 | Шейный кейдж, изогнутый | Межтеловой кейдж шейный показан для замещения межпозвонкового диска в шейном отделе. Шейный кейдж создает надежную опору для передней колонны. "Имплантат имеет закругленную изогнутую форму. Имеет зубцы пирамидальной формы для предотвращения смещения в послеоперационном периоде. Имеет рентгеноконтрастные метки. Кейдж имеет специальные отверстия для заполнения полости ауто- или синтетической костью. Ширина кейджа 15 мм, глубина 12 мм.  Высота кейджа должна быть от 6 до 10 мм с шагом в 1 мм. Кейдж должен поставляться в отдельной стерильной упаковке." |
| 274 | Кейдж шейный фиксируемый винтами | Кейдж шейный стандартный. Полый моно имплантат для замещения межпозвонкового диска (дискэктомия) в шейном отделе позвоночника и установки по всей поверхности концевых пластинок; из усиленного карбоновым волокном полимера (CFRP), с созданием надежной опоры передней колонны. Имплантат должен быть закругленной трапециевидной формы; пирамидальные зубцы для предотвращения смещения в послеоперационном периоде; 4 танталовых рентгенконтрастных метки для визуализации имплантата; куполообразные каудальная и ростральная поверхности, адаптированные под наружную и внутреннюю концевые пластинки; камера для заполнения ауто- или синтетической костью, с округлыми окошками по боковым поверхностям для прорастания костного графта. Ширина не более 15 мм, глубина 12 мм. Высота 4 - 10 мм с шагом в 1 мм, с лордозом 0 или 7 градусов. Винт позвоночный для крепления кейджа. Передне-шейные винты должны обладать плоской шляпкой и пазом под специализированную звездчатую отвертку для крепления затылочных пластин. Диаметр 3.00 мм, длина от 14 мм до 20 мм, с шагом не более 2 мм. Винт должен быть выполнен из сплава Ti-6Al-4V. |
| 275 | Изогнутый стержень | Стержень с заданным лордозом. Длина 35, 40, 45, 55, 65, 75, 85, 95 мм, диаметр 5.5мм. Стержень выполнен из сплава Ti-6Al-4V. На стержне нанесена маркировка и код производителя. Ø 5,5 мм, длина 40,45,50,55,60,70,80,90 мм |
| 276 | Канюллированный полиаксиальный самонарезающийся винт | Полиаксиальный конюлированный винт имеет головку «камертонного типа», со звездчатым пазом. Винт обладает подвижным стержнем, по центру в доль стержня винта имеется конюлированное отверстие. Размеры винта: диаметр 4.35, 5.5, 6.5, 7.5,8.5 мм, длина 25-100мм. Размеры головки винта: ширина 11 мм, высота 14,45 мм, расстояние головки винта над стержнем 3,99 мм. Полиаксиальный конюлированный винт используется с однокомпонентной внутренней блокирующей гайкой. Винты самосверлящие, низкопрофильные и обладают одинарной нитью нарезки. Изготовлены из сплава Ti-6Al-4V.Диаметр винтов различной длины: Ø 5,5 мм, длина 35,40,45,50,55 мм Ø 6,5 мм, длина 35,40,45,50,55 мм Ø 7,5 мм, длина 35,40,45,50,55 мм |
| 277 | Синтетический материал для замещения костной ткани | Материал для замещения дефектов костной ткани (β-трикальций фосфат),. Материал полной биодеградации. Материал полностью синтетический. |
| 278 | Игла с конусным срезом размером 11G.13G | Игла с конусным или фасетным срезом: • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы  • стандартный калибр 10G (3,4 мм), 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара |
| 279 | Вентрикулярный датчик внутричерепного давления | Вентрикулярный датчик внутричерепного давления (ВЧД)  Назначение: измерение ВЧД в желудочках с помощью микрочипа с возможностью одновременного дренирования спинномозговой жидкости. Катетер 9F, длина 38 см (кончик к коннектору), сантиметровая шкала, дренаж. Датчик давления расположен на 3 мм проксимальнее кончика катетера; аппликация с внешним стилетом; материал катетера: полиуретан, материал корпуса: титан Одноразовый сращиваемый туннельный рукав CH8 с троакаром |
| 280 | Паренхиматозный датчик измерения внутричерепного давления | Паренхиматозный датчик измерения внутричерепного давления (ВЧД) Назначение: измерение внутричерепного давления с помощью полупроводникового микрочипа в паренхиме. Катетер 5F; длина 55 см (от наконечника к разъему) по сантиметровой шкале; материал катетера: полиуретан, материал корпуса: титан Одноразовый сращиваемый туннельный рукав CH8 с троакаром |
| 281 | Вращатель | Z-образная металлическая пластина для сочленения гибкой руки и ретрактора |
| 282 | Левая пластина, 40 мм | Пластина ретрактора полукруглой формы с внутренним радиусом не менее 12.4 мм. Имеет приспособление для крепления к ретрактору t и отверстия для проведения системы освещения. Длинна 40 мм |
| 283 | Левая пластина, 50 мм | Пластина ретрактора полукруглой формы с внутренним радиусом не менее 12.4 мм. Имеет приспособление для крепления к ретрактору и отверстия для проведения системы освещения. Длинна 50 мм |
| 284 | Левая пластина, 60 мм | Пластина ретрактора полукруглой формы с внутренним радиусом не менее 12.4 мм. Имеет приспособление для крепления к ретрактору и отверстия для проведения системы освещения. Длинна 60 мм |
| 285 | Левая пластина, 70 мм | Пластина ретрактора полукруглой формы с внутренним радиусом не менее 12.4 мм. Имеет приспособление для крепления к ретрактору и отверстия для проведения системы освещения. Длинна 70 мм |
| 286 | Левая пластина, 80 мм | Пластина ретрактора полукруглой формы с внутренним радиусом не менее 12.4 мм. Имеет приспособление для крепления к ретрактору и отверстия для проведения системы освещения. Длинна 80 мм |
| 287 | Ретрактор | Представляет собой металлическую рамку для крепления пластин. Обеспечивает доступ к операционному полю. Разведение пластин осуществляется при помощи ролика. На рамке имеются зубцы для постепенной пошаговой ретракции. Блокировочный суппорт обеспечивает фиксацию лезвий в рабочем положении. Ретрактор может открываться на ширину до 30 мм, обеспечивая визуализацию анатомической основы до 52 мм. В месте крепления пластин имеются защелки, используемые в качестве дополнительного рычагов при сочленении и/или наклоне пластин и фиксации пластин в рабочем положении. В медиальной части имеются отверстия для крепления гибкой руки. |
| 288 | Инструмент для сборки медиальной и латеральной стойки | Представляет собой металлическую рамку с системой крепления лезвий. Устанавливается в медиально-латеральном направлении для разведения мягких тканей и обеспечения лучшего доступа к операционному полю. Разведение лезвий осуществляется при помощи ролика. На рамке имеются зубцы для постепенной пошаговой ретракции. Блокировочный суппорт обеспечивает фиксацию лезвий в рабочем положении. |
| 289 | Открыватель | Предназначен для механического разведения, сочленения и наклона пластин ретрактора. Металлический инструмент прямоугольного сечения, состоящий из устройства захвата пластин и рычага. |
| 290 | Широкое лезвие 5 см | Лезвие широкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 5 см. |
| 291 | Широкое лезвие 7 см | Лезвие широкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 7 см. |
| 292 | Широкое лезвие 9 см | Лезвие широкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 9 см. |
| 293 | Узкое лезвие 5 см | Лезвие узкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 5 см. |
| 294 | Узкое лезвие 7 см | Лезвие узкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 7 см. |
| 295 | Узкое лезвие 9 см | Лезвие узкое конической формы с зубцами для лучшего разведения мягких тканей с одной стороны и ушками для крепления к инструменту для сборки медиальной и латеральной стойки с другой. Длинна 9 см. |
| 296 | Система освещения | Система освещения представляет собой два пучка светодиодных волокнон, изолированно помещенных в полимерные защитные кожухи. На конце каждого пучка имеется линза для фокусировки световых лучей. Изолированные светодиодные волокна закреплены на пластиковом пульте управления, содержащим аккумулятор. На пульте кстановленна кнопка включения/выключения |
| 297 | Направитель | Спицевый направитель диаметром 0.0625, длинной 12 дюймов. Предназначен для чрезкожного введения к месту проведения операции и дальнейшего проведения дилятаторов |
| 298 | Дилятатор 5.3 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 5.3 мм. Внутренний диаметр не менее 0.625 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец имеет пулевидную форму для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. |
| 299 | Дилятатор 9.4 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 9.4 мм. Внутренний диаметр не менее 5.3 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец имеет пулевидную форму для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. |
| 300 | Дилятатор 18.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 18.8 мм. Внутренний диаметр не менее 16.8 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - желтая. |
| 301 | Дилятатор 20.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 20.8 мм. Внутренний диаметр не менее 18.8 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - черная. |
| 302 | Дилятатор 22.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 22.8 мм. Внутренний диаметр не менее 20.8 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - оранжевая. |
| 303 | Дилятатор 24.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 24.8 мм. Внутренний диаметр не менее 22.8 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - красная. |
| 304 | Система крепления | Система крепления гибкой руки к операционному столу. Состоить из "скользящей" ползунковой части и фиксирующего болта. Предназначета для наиболее удобного позиционирования системы гибкой руки и ретракторов |
| 305 | Гибкая рука | Гибкая рука представляет собой металлический кабель, состоящий из полых звений, соединенных между собой внутренним тросиком. Звенья соеденены подвижно для придания необходимой конфигурации руки и обеспечения наиболее удобного доступа к хирургическому полю. В месте сочленения гибкой руки с системой крепления имеется фиксирующий болт. При затягивании болта гибкая рука неподвижно (жестко) фиксируется, обеспечивая стабилизацию ретрактора в неподвижном положении. На медиальном конце имеется система крепления ретрактора Quadrant. |
| 306 | Дилятатор 12.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 12.8 мм. Внутренний диаметр не менее 9.4 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - фиолетовая. |
| 307 | Дилятатор 14.6 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 14.6 мм. Внутренний диаметр не менее 12.8 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - зеленая. |
| 308 | Дилятатор 16.8 мм | Расширитель для проведения малоинвазивного доступа к структурам позвоночного столба. Представляет собой полую трубку внешним диаметром 16.8 мм. Внутренний диаметр не менее 14.6 мм. Внешний конец трубки плоский, имеет четыре поперечных борозды для лучшего захвата при проведении операции и предотвращения выскальзывания. Внутренний конец закруглен для проведения к месту проведения операции и более легкой тупой диссекции мягких тканей. На внешей поверхности трубки имеются метки в виде параллельных колец с шагом 1 см для определения глубины введения расшенителя. Цветовая кодировка - синяя. |
| 309 | Байонетные кусачки Керрисона размером 1 мм с углом 40 градусов | Кусачки Керрисона штыковидные. Размер рабочей поверхности 1 мм, угол 40 градусов Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 310 | Байонетные кусачки Керрисона размером 2 мм с углом 40 градусов | Кусачки Керрисона штыковидные. Размер рабочей поверхности 2 мм, угол 40 градусов Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 311 | Байонетные кусачки Керрисона размером 3 мм с углом 40 градусов | Кусачки Керрисона штыковидные. Размер рабочей поверхности 3 мм, угол 40 градусов Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 312 | Байонетные кусачки Керрисона размером 4 мм с углом 40 градусов | Кусачки Керрисона штыковидные. Размер рабочей поверхности 4 мм, угол 40 градусов Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 313 | Байонетные кусачки Керрисона размером 5 мм с углом 40 градусов | Кусачки Керрисона штыковидные. Размер рабочей поверхности 5 мм, угол 40 градусов Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 314 | Байонетная кюретка с обратной чашечкой размером (мм) 3,6 | Кюретка штыковидная с обратной чашечкой размером 3.6 мм. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 315 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 16, длинной (см) 6 | Ретрактор металлический черного цвета для предотвращения бликования при микрохирургических операциях. Крепление для гибкой руки, диаметр 16 мм, глубина 6 см |
| 316 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 16, длинной (см) 8 | Ретрактор металлический черного цвета для предотвращения бликования при микрохирургических операциях. Крепление для гибкой руки, диаметр 16 мм, глубина 8 см |
| 317 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 20, длинной (см) 7 | Ретрактор металлический черного цвета для предотвращения бликования при микрохирургических операциях. Крепление для гибкой руки, диаметр 20 мм, глубина 7 см |
| 318 | Вороненный рекрактор, скошенный шириной (мм) 20, длинной (см) 9 | Ретрактор металлический черного цвета для предотвращения бликования при микрохирургических операциях. Крепление для гибкой руки, диаметр 20 мм, глубина 9 см |
| 319 | Кусачки pituitary размером 2 мм без зуба прямые | Кусачки гипофизарные прямые. Бранши 2 мм, зазубренные для лучшего захвата ткани при выкусывании. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 320 | Кусачки pituitary размером 2 мм с зубом прямые | Кусачки гипофизарные прямые. Бранши 2 мм, на верхней имеется "зуб" для более агрессивного выкусывания, на нижней выемка по форме и размеру соответствующая зубу. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 321 | Кусачки pituitary рзмером 2 мм без зуба верхнезагнутые | Кусачки гипофизарные верхнезагнутые. Бранши 2 мм, зазубренные для лучшего захвата ткани при выкусывании. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 322 | Отсос 8 калибра | Отсос нейрохирургический калибр 8, сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 323 | Отсос 10 калибра | Отсос нейрохирургический калибр 10, сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 324 | Байонетная кюретка с угловой чашечкой размером (мм) 3,6 | Кюретка штыковидная с угловой чашечкой размером 3.6 мм. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 325 | Байонетная кюретка с угловой чашечкой размером (мм) 1,8 | Кюретка штыковидная с угловой чашечкой размером 1.8 мм. Сталь вороненая, предотвращающая блики при работе под микроскопом. |
| 326 | Крючок, диагностический, короткий 245 мм, под углом 90˚ | Крючок по CASPAR (автор), диагностический, короткий, пуговчатый, длина кончика 5 мм, общая длина 245 мм, с круглой рукояткой, изогнутый под углом 90˚, нестерильный, многоразовый |
| 327 | Крючок, диагностический, короткий 245 мм, под углом 90˚ | Крючок по CASPAR (автор), диагностический, короткий, пуговчатый, длина кончика 5 мм, общая длина 245 мм, с круглой рукояткой, изогнутый под углом 90˚, нестерильный, многоразовый |
| 328 | Крючок, диагностический, длинный 245 мм | Крючок по CASPAR (автор), диагностический, для нерва/сосуда, изогнутый под углом 90˚, длинный, длина кончика 9 мм, пуговчатый, общая длина 245 мм, с круглой рукояткой. Нестерильный, многоразовый. |
| 329 | Расширитель, для нерва 3х175 мм, под углом 90° | Расширитель по HESS, для нерва, тупой, ширина 3 мм, рабочая длина 90 мм, общая длина 175 мм, изогнутый под углом 90°. Нестерильный, многоразовый |
| 330 | Расширитель, для нерва 5х175 мм, под углом 90° | Расширитель по HESS, для нерва, тупой, ширина 5 мм, рабочая длина 90 мм, общая длина 175 мм, изогнутый под углом 90°. Нестерильный, многоразовый |
| 331 | Расширитель, для нерва 7х175 мм, под углом 90° | Расширитель по HESS, для нерва, тупой, ширина 7 мм, рабочая длина 90 мм, общая длина 175 мм, изогнутый под углом 90°. Нестерильный, многоразовый |
| 332 | Расширитель, для ламинэктомии, полуострый, зубчики 5х4 325 мм | Расширитель по ADSON (автор), для ламинэктомии, с подвижными сочленениями, длина 325 мм, зубчики 5х4, полуострые, с кремальерой, нестерильный, многоразовый |
| 333 | Расширитель 30х70 мм 185 мм | Расширитель по TAYLOR (автор), длина 185 мм, глубина 30 мм, ширина 70 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 334 | Расширитель 200 мм 30х100 мм | Расширитель по TAYLOR (модификация). Рабочая часть прямая, с изогнутым заостренным треугольным кончиком, глубина 30 мм, ширина 100 мм. Рукоятка цельнометаллическая, плоская, с закругленным концом. Общая длина инструмента 200 мм. Изготовлен из высококачественной медицинской стали. Нестерильный, многоразовый. Срок хранения: не ограничен. |
| 335 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х2 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (автор), классический, тонкий, длина 230 мм, ширина 2 мм, ширина открытия 9 мм, разборный, с толкателем, режущий вверх под углом 130°. С покрытием черного цвета. Нестерильный, многоразовый |
| 336 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х3 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (автор), классический, тонкий, длина 230 мм, ширина 3 мм, ширина открытия 10 мм, разборный, с толкателем, режущий вверх под углом 130°. С покрытием черного цвета. Нестерильный, многоразовый |
| 337 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х4 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (модификация) NOIR, костный, тонкий, разборный, со специальным износоустойчивым антибликующим алюминий титан нитридным покрытием черного цвета (TiAlN).  Рабочие части прямые, тонкие, режущие вверх под углом 130°, ширина 4 мм, ширина раскрытия 12 мм, с толкателем/ эджектором. Рабочая длина инструмента 230 мм. Изготовлен из высококачественной медицинской стали. Нестерильный, многоразовый. Срок хранения: не ограничен. |
| 338 | Выкусыватель, костный, тонкий, с покрытием черного цвета 230х5 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (модификация) NOIR, костный, тонкий, разборный, со специальным износоустойчивым антибликующим алюминий титан нитридным покрытием черного цвета (TiAlN).  Рабочие части прямые, тонкие, режущие вверх под углом 130°, ширина 5 мм, ширина раскрытия 12 мм, с толкателем/ эджектором. Рабочая длина инструмента 230 мм. Изготовлен из высококачественной медицинской стали. |
| 339 | Выкусыватель, костный, тонкий 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (автор), тонкий, костный, ширина 2 мм, ширина открытия 9 мм, длина 180 мм, режущий вниз под углом 130°, разборный, с эджектором/толкателем. Нестерильный, многоразовый. |
| 340 | Выкусыватель, костный, тонкий 3 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON (автор), тонкий, костный, ширина 3 мм, ширина открытия 10 мм, длина 180 мм, режущий вниз под углом 130°, разборный, с эджектором/толкателем. Нестерильный, многоразовый. |
| 341 | Выкусыватель, для остеофитов, усиленные 4 мм 180 мм | Выкусыватель по CASPAR (автор), для остеофитов, усиленный, не разборный, длина 180 мм, диаметр 4,0 мм, длина браншей 7 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 342 | Кюретка, с квадратным кончиком, с насечкой, прямая 4 мм 250 мм | Кюретка по CASPAR, изогнутая рабочая часть, с зубцами, с квадратным кончиком, длина 250 мм, ширина 4 мм, рукоятка прямая. Нестерильная, многоразовая |
| 343 | Кюретка, с квадратным кончиком, с насечкой, прямая 5 мм 250 мм | Кюретка по CASPAR, изогнутая рабочая часть, с зубцами, с квадратным кончиком, с насечкой, рукоятка прямая 5 мм, длина 250 мм. Нестерильная, многоразовая |
| 344 | Молоток со сменными дисками 30 мм 245 мм | Молоток со сменными дисками, диаметр 30 мм, с рукояткой, выполненной из пластика PEEK, нержавеющая сталь, длина 245 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 345 | Молоток с рукояткой из термостойкого материала 50 мм 255 мм | Молоток с рукояткой из термостойкого материала, рабочий диаметр 50 мм, общая длина инструмента 255 мм, вес 315 граммов. Нестерильный, многоразовый |
| 346 | Кусачки, костные, прямые175 мм | Кусачки по JANSEN (автор), костные, прямые, длина 175 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| 347 | Кусачки, костные, изогнутые 175 мм | Кусачки по BANE-HARTMAN, костные, изогнутые, длина 175 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| 348 | Кусачки, костные, прямые 200 мм | Кусачки по LEMPERT, костные, прямые, длина 200 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| 349 | Кусачки, костные, шарнирные, изогнутые 5х16 мм 245 мм | Кусачки по LEKSELL (автор), костные, шарнирные, с двойной передачей, изогнутые по плоскости, рабочие поверхности овальные, прямые, 5х16 мм, общая длина 245 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| 350 | Кусачки, костные 240 мм | Кусачки по STILLE-RUSKIN (автор), костные, изогнутые, с шарнирным соединением, общая длина 240 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 351 | Кусачки, костные, изогнутые 225 мм | Кусачки по LUER-STILLE (автор), костные, изогнутые 225 мм, двойного действия. Нестерильные, многоразовые. |
| 352 | Кусачки, костные 230 мм | Кусачки по STILLE (автор), костные, изогнутые по плоскости, двойного действия, длина 230 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 353 | Кусачки, лигатурные, для проволоки 2 мм/1,5 мм/175 мм | Кусачки по REILL (автор), лигатурные, для проволоки, мягкой диаметром до 2 мм, жесткой диаметром до 1,5 мм, с твердосплавными карбидными вставками на рабочих поверхностях, длина 175 мм, нестерильные, многоразовые. |
| 354 | Кусачки лигатурные, для мягкой проволоки 2 мм, для жесткой проволоки 1,5 мм | Кусачки TC, лигатурные, для проволоки. Рабочие части с карбид вольфрамовыми вставками, рукоятки пружинного типа. Предназначены для мягкой проволоки диаметром до 2 мм, жесткой проволоки - до 1,5 мм. Общая длина инструмента 145 мм. Изготовлены из высококачественной медицинской стали. Нестерильные, многоразовые. Срок хранения: не ограничен. |
| 355 | Кусачки лигатурные, для спиц, 5 мм 470 мм | Кусачки лигатурные, для спиц/винтов/болтов диаметром до 5 мм, общая длина 470 мм, с удлиненными рукоятками. Применяются в травматологии, ортопедии, спиной хирургии и других смежных дисциплинах. Нестерильные, многоразовые. |
| 356 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 3 мм | Канюля по FERGUSSON (автор), аспирационная, рабочая длина 200 мм, диаметр 3 мм, 9FR, общая длина 280 мм, с соединением по LUER (автор), предназначена для трубки диаметром 6-9 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 357 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 4 мм | Канюля по FERGUSSON (автор), аспирационная, рабочая длина 200 мм, диаметр 4 мм, общая длина 280 мм, с соединением по LUER (автор), предназначена для трубки диаметром 6-9 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 358 | Канюля, аспирационная 200/280 мм 5 мм | Канюля по FERGUSSON (автор), аспирационная, рабочая длина 200 мм, диаметр 5 мм, 15 Fr., общая длина 280 мм, с соединением по LUER (автор), предназначена для трубки диаметром 6-9 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 359 | Канюля, аспирационная 190 мм 4 мм/9 мм | Канюля аспирационная, общая длина 190 мм, диаметр 4 мм, для отсасывающей трубки 9 мм в диаметре, нестерильная, многоразовая |
| 360 | Рукоятка скальпеля, изогнутая №3 210 мм | Рукоятка скальпеля, байонетно-изогнутая, №3, длина 210 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 361 | Клипс, кожный, для скальпа, стерильный | Клипс, кожный, для скальпа, стерильный. Изготовлен из высококачественного пластика. В упаковке 20 картриджей по 10 клипс в каждом, для универсального хирургического применения (все области применения). Размер на усмотрение Заказчика. |
| 362 | Зажим, для наложения/удаления клипс, для FF015P | Зажим, для наложения/удаления пластиковых, стерильных клипс. С кремальерой, нестерильный, многоразовый, для универсального хирургического применения (все области применения). |
| 363 | Набор типа CSK-15 | Состав: CSK-TC15 Прямой стальной электрод с термопарой 15 см, CB112-TC Кабель для подключения электрода, Case Кейс для хранения и стерилизации. (Набор для проведения фасеточной денервации на поясничном уровне для тучных пациентов) |
| 364 | Набор типа TEW | Состав TEW-STC прямой электрод с термопарой, TEW-STC изогнутый электрод с термопарой, жесткий стилет. Ограничитель ввода, направляющая трубка, адаптер. кабель для подключения электрода. Case Кейс для хранения и стерилизации |
| 365 | Прямая канюля 100 мм | Прямая канюля 100 мм, 20-21 G, активный кончик 5-10мм для радиочастотного генератора |
| 366 | Прямая канюля 150 мм | Прямая канюля 150 мм, 20-21 G, активный кончик 5-10мм для радиочастотного генератора |
| 367 | Изогнутая канюля 100 мм | Изогнутая канюля 100 мм, 20 G, тупой активный кончик 5 мм,10мм для радиочастотного генератора. |
| 368 | Референсный электрод | **Референсный электрод** (заземляющая пластина) с кабелем подключения 3 м, (в упаковке 5 шт) для радиочастотного генератора G4 |

***Приложение 3***

***к Тендерной документации***

|  |  |
| --- | --- |
|  | (Кому) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование заказчика, организатора закупа) |

**Заявка на участие в тендере**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(наименование потенциального поставщика), рассмотрев объявление/ тендерную документацию по проведению тендера № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (название тендера) получение которой настоящим удостоверяется (указывается, если получена тендерная документация), настоящей заявкой выражает согласие осуществить поставку лекарственных средств/медицинских изделий

/фармацевтических услуг в соответствии с условиями объявления/тендерной документацией по следующим лотам:

1)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (номер лота)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/фармацевтических услуг)

2)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (номер лота)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/фармацевтических услуг) в соответствии с требованиями и условиями, предусмотренными Правилами организации и проведения закупа 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, утвержденными постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 (далее – Правила). Потенциальный поставщик подтверждает, что ознакомлен с требованиями и условиями, предусмотренными Правилами, и осведомлен об ответственности за предоставление конкурсной комиссии недостоверных сведений о своей правомочности, квалификации, качественных и иных характеристиках поставки медицинской техники, а также иных ограничениях, предусмотренных действующим законодательством Республики Казахстан.

Потенциальный поставщик подтверждает достоверность сведений в данной заявке и прилагаемых к ней документов:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п\п | Наименование документа | Количество листов |
|  |  |  |

      **Настоящая заявка действует до подведения итогов тендера.**

      Должность, Ф.И.О. (при его наличии) и подпись лица, имеющего полномочия подписать тендерную заявку от имени и по поручению \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика)

|  |  |
| --- | --- |
| Печать (при наличии) | "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г. |

***Приложение 4***

***к Тендерной документации***

**Опись документов, прилагаемых к заявке потенциального поставщика**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование документа | Дата и номер | Краткое содержание | Кем подписан документ (указать должность и Ф.И.О (при его наличии)) | Оригинал, копия, нотариально засвидетельство-ванная копия (указать нужное) | Номер страницы |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

***Приложение 5***

***к Тендерной документации***

**Ценовое предложение потенциального поставщика**  
**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  
**(наименование потенциального поставщика)**  
**на поставку лекарственного средства или медицинского изделия**

      № закупа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Способ закупа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Лот № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Содержание ценового предложения на поставку лекарственного средства/медицинского изделия | Содержание  (для заполнения потенциальным поставщиком) |
| 1 | Наименование лекарственного средства или медицинского изделия (международное непатентованное название или состав) согласно Перечню |  |
| 2 | Характеристика согласно Перечню |  |
| 3 | Единица измерения согласно Перечню |  |
| 4 | Цена закупа согласно Перечню |  |
| 5 | № Регистрационного удостоверения (удостоверений)/разрешения на разовый ввоз |  |
| 6 | Торговое наименование лекарственного средства или медицинского изделия |  |
| 7 | Лекарственная форма (форма выпуска) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 8 | Производитель, страна происхождения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 9 | Фасовка (количество единиц измерения в упаковке) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 10 | Единица измерения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз/ | \* |
| 11 | Цена за единицу в тенге на условиях поставки DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки |  |
| 12 | Количество в единицах измерения (объем) |  |
| 13 | Сумма поставки в тенге на условиях поставки DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки, включая все расходы потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, на НДС и других налогов, платежей и сборов, другие расходы |  |
| 14 | График поставки |  |

Дата "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Должность, Ф.И.О. (при его наличии) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_\_\_\_\_

Печать (при наличии)

***Приложение 6***

***к Тендерной документации***

|  |  |
| --- | --- |
|  | Кому: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование и реквизиты организатора закупа, заказчика) |
|  |  |

**Банковская гарантия (вид обеспечения тендерной или конкурсной заявки)**  
**Наименование банка (филиала банка)**  
**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  
**(наименование, БИН и другие реквизиты банка)**  
**Гарантийное обеспечение № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

      "\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ года

      Банк (филиал банка) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование) (далее – Банк) проинформирован, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование) в дальнейшем "Потенциальный поставщик", принимает участие в тендере/конкурсе по закупу \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, объявленном \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование заказчика/организатора закупа), \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (дата, месяц, год объявления) и готов осуществить оказание услуги (наименование услуги)/поставку \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование и объем товара) на общую сумму\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (прописью) тенге.

В связи с этим Банк \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование банка) берет на себя безотзывное обязательство выплатить организатору закупа/заказчику по первому требованию, включая требование в электронном виде на веб-портале закупок, сумму гарантийного обеспечения в размере 1 (один) процента от суммы,

выделенной для закупа лекарственных средств, медицинских изделий или фармацевтических услуг равную \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью) по получении требования на оплату по основаниям, предусмотренными Правилами организации и проведения закупа 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, утвержденными постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 (далее – Правила).

Данная гарантия вступает в силу с момента вскрытия тендерной/конкурсной заявки

Потенциального поставщика и действует до принятия по ней решения потсуществу в соответствии с Правилами, а в случае признания Потенциального поставщика победителем закупа – до представления им соответствующего гарантийного обеспечения по заключенному договору.

|  |  |
| --- | --- |
| Подписи уполномоченных лиц Банка  (с указанием должности и Ф.И.О. (при его наличии) | Печать Банка |

***Приложение 7***

***к Тендерной документации***

**Типовой договор закупа медицинских изделий**

**(между заказчиком и поставщиком)**

г. Талдыкорган «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2022 г.

Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Талдыкорганская городская многопрофильная больница» государственного учреждения «Управление здравоохранения Алматинской области», именуемое в дальнейшем «Заказчик», в лице Директора Молдакулова Ж.М., и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (полное наименование поставщика – победителя тендера) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, именуемый в дальнейшем "Поставщик", в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии) уполномоченного лица, действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, (устава, положения) с другой стороны, на основании Правил организации и проведения закупа 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, утвержденными постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 (далее – Правила), и протокола об итогах закупа способом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указать способ) по закупу (указать предмет закупа) № \_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ года, заключили настоящий Договор закупа лекарственных средств и (или) медицинских изделий/Договор на оказание фармацевтических услуг (далее – Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:

Глава 1. Термины, применяемые в Договоре

1. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:

1) Договор – гражданско-правовой акт, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с нормативными правовыми актами Республики Казахстан с соблюдением письменной формы, подписанный Сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в Договоре есть ссылки;

2) цена Договора – сумма, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в соответствии с условиями Договора;

3) товары – лекарственные средства и (или) медицинские изделия и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в соответствии с условиями Договора;

4) сопутствующие услуги – услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие как, транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие обязанности Поставщика, направленные на исполнение Договора;

5) Заказчик – местные органы государственного управления здравоохранением областей, городов республиканского значения и столицы, военно-медицинские (медицинские) подразделения, ведомственные подразделения (организации), оказывающие медицинские услуги, а также субъекты здравоохранения, оказывающие медицинские услуги в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования;

6) Поставщик – физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о закупе и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.

Глава 2. Предмет Договора

2. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.

3. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:

1) настоящий Договор;

2) перечень закупаемых товаров;

3) техническая спецификация;

4) обеспечение исполнения Договора (этот подпункт указывается, если в тендерной документации или Правилах предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора).

Глава 3. Цена Договора и оплата

4. Цена Договора (для ГУ указать наименование товаров согласно бюджетной программы/специфики) составляет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тенге (указать сумму цифрами и прописью) и соответствует цене, указанной Поставщиком в его тендерной заявке.

5.**Сроки выплат по факту поставки товара, по мере поступления бюджетных средств, при предоставлении необходимых документов в течение 90 (девяноста) банковских дней путем перечисления**

6. Необходимые документы, предшествующие оплате:

1) копия договора или иные документы, представляемые Поставщиком и подтверждающие его статус производителя, официального дистрибьютора либо официального представителя производителя;

2) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(счет-фактура или акт приемки-передачи).

Глава 4. Условия поставки и приемки товара

7. Товары, поставляемые в рамках Договора, должны соответствовать или быть выше стандартов, указанных в технической спецификации.

8. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика раскрывать кому-либо содержание Договора или какого-либо из его положений, а также технической документации, планов, чертежей, моделей, образцов или информации, представленных Заказчиком или от его имени другими лицами, за исключением того персонала, который привлечен Поставщиком для выполнения настоящего Договора.

Указанная информация должна представляться этому персоналу конфиденциально и в той мере, насколько это необходимо для выполнения договорных обязательств.

9. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика использовать какие-либо вышеперечисленные документы или информацию, кроме как в целях реализации Договора.

10. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчи во время перевозки к конечному пункту назначения.

Упаковка должна выдерживать без каких-либо ограничений интенсивную подъемно-транспортную обработку и воздействие экстремальных температур, соли и осадков во время перевозки, а также открытого хранения.

При определении габаритов упакованных ящиков и их веса необходимо учитывать отдаленность конечного пункта доставки и наличие мощных грузоподъемных средств во всех пунктах следования товаров.

11. Упаковка и маркировка ящиков, а также документация внутри и вне ее должны строго соответствовать законодательству Республики Казахстан.

12. Поставка товаров осуществляется Поставщиком в соответствии с условиями Заказчика/организатора закупа, оговоренными в перечне закупаемых товаров.

13. Поставщик должен поставить товары до пункта назначения, указанного в приложении к тендерной документации. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

Глава 5. Особенности поставки и приемки медицинской техники

14. Гарантийное сервисное обслуживание на поставляемую медицинскую технику действительно в течение 37 (тридцать семь) месяцев после установки и введения в эксплуатацию, стоимость гарантийного сервисного обслуживания в течение данного периода включена в цену договора и включает в себя регламентные и ремонтные работы, а также используемые при этом запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем. При этом гарантийное сервисное обслуживание продлевается на срок соразмерно периоду простоя по причине поломки, ремонта, замены узлов и комплектующих медицинской техники или на указанный период Заказчику Поставщиком предоставляется аналогичная работающая медицинская техника.

15. В рамках данного Договора Поставщик должен предоставить услуги, указанные в тендерной документации.

16. Цены на сопутствующие услуги включены в цену Договора.

17. Заказчик может потребовать от Поставщика предоставить информацию о запасных частях, изготовляемых или реализуемых Поставщиком, а именно стоимость и номенклатуру запасных

частей, которые Заказчик может выбрать для закупки у Поставщика и использовать их после истечения гарантийного срока.

18. Поставщик, в случае прекращения производства им запасных частей, должен:

а) заблаговременно уведомить Заказчика о предстоящем свертывании производства, с тем, чтобы позволить ему произвести необходимые закупки в необходимых количествах;

б) в случае необходимости вслед за прекращением производства бесплатно предоставить Заказчику планы, чертежи и техническую документацию на запасные части.

19. Поставщик гарантирует, что товары, поставленные в рамках Договора:

1) являются новыми, неиспользованными, новейшими либо серийными моделями, отражающими все последние модификации конструкций и материалов, если Договором не предусмотрено иное;

2) не имеют дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, при нормальном использовании поставленных товаров в условиях, обычных для страны Заказчика.

20. В случае появления дефектов в конструкциях, материалах, изготовленных Поставщиком в строгом соответствии с технической спецификацией, представленной Заказчиком, Поставщик не несет ответственности за упущения Заказчика в его (Заказчика) технической спецификации.

21. Эта гарантия действительна в течение \_\_\_\_\_\_ дней после (указать требуемый срок гарантии) доставки всей партии товаров или ее части в зависимости от конкретного случая и их приемки на конечном пункте назначения, указанном в Договоре.

22. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией.

23. После получения уведомления о выходе товара из строя поставщик должен в срок не более 72 (семьдесят два) часов с момента получения уведомления обеспечить выезд квалифицированного специалиста на место для определения причин, сроков предполагаемого ремонта. Поставщик должен произвести ремонт, используя запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем, или замену бракованного товара или его части без каких-либо расходов со стороны заказчика в течение одного месяца.

24. Если Поставщик, получив уведомление, не исправит дефект(ы) в течение одного месяца, Заказчик может применить необходимые санкции и меры по исправлению дефектов за счет Поставщика и без какого-либо ущерба другим правам, которыми Заказчик может обладать по Договору в отношении Поставщика.

25. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и иные) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.

26. Если любое изменение ведет к уменьшению стоимости или сроков, необходимых Поставщику для поставки любой части товаров по Договору, то цена Договора или график поставок, или и то и другое соответствующим образом корректируется, а в Договор вносятся соответствующие поправки. Все запросы Поставщика на проведение корректировки в рамках данной статьи должны быть предъявлены в течение 30 (тридцати) дней со дня получения Поставщиком распоряжения об изменениях от Заказчика.

Глава 6. Ответственность Сторон

27. Поставщик ни полностью, ни частично не должен передавать кому-либо свои обязательства по настоящему Договору без предварительного письменного согласия Заказчика.

28. Поставка товаров и предоставление услуг должны осуществляться Поставщиком в соответствии с графиком, указанным в таблице цен.

29. Задержка с выполнением поставки со стороны поставщика приводит к удержанию обеспечения исполнения договора и выплате неустойки.

30. Если в период выполнения Договора Поставщик в любой момент столкнется с условиями, мешающими своевременной поставке товаров, Поставщик должен незамедлительно направить Заказчику письменное уведомление о факте задержки, ее предположительной длительности и причине(ах). После получения уведомления от Поставщика Заказчик должен оценить ситуацию и может, по согласованию с администратором бюджетной программы, продлить срок выполнения Договора поставщиком. В этом случае, такое продление должно быть ратифицировано сторонами путем внесения поправки в Договор.

31. За исключением форс-мажорных условий, если Поставщик не может поставить товары в сроки, предусмотренные Договором, Заказчик без ущерба другим своим правам в рамках

Договора вычитает из цены Договора в виде неустойки сумму в размере 0,1 (ноль целых одна десятая) процентов от суммы недопоставленного или поставленного с нарушением сроков товара.

32. Поставщик не лишается своего обеспечения исполнения Договора и не несет ответственность за выплату неустоек или расторжение Договора в силу невыполнения его условий, если задержка с выполнением Договора является результатом форс-мажорных обстоятельств.

33. Для целей Договора форс-мажор означает событие, не связанное с просчетом или небрежностью Стороны, и имеет непредвиденный характер неподвластное контролю любой из Сторон (стихийные бедствия, издание нормативных актов или распоряжений государственных органов, запрещающих или каким-либо иным образом препятствующих исполнению обязательств) при условии, что эти обстоятельства сделали невозможным исполнение любой из Сторон своих обязательств по Договору.

34. При возникновении форс-мажорных обстоятельств Сторона, у которой они возникли, направляет другой Стороне письменное уведомление о таких обстоятельствах и их причинах и подтверждает их наступление соответствующими документами в течение десяти календарных дней с момента возникновения форс-мажорных обстоятельств. В этом случае действие Договора приостанавливается до прекращения форс-мажорных обстоятельств, и срок действия Договора продлевается соответственно сроку действия форс-мажорных обстоятельств. Неуведомление или несвоевременное уведомление лишает Сторону права ссылаться на любые вышеуказанные обстоятельства как основание, освобождающее от ответственности за ненадлежащее исполнение, либо неисполнение обязательств по Договору.

35. В случае, если форс-мажорные обстоятельства длятся более одного календарного месяца, Стороны вправе принять решение о прекращении действия Договора путем заключения письменного соглашения об этом. При этом Стороны производят взаиморасчет за фактически поставленный товар.

36. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление, если Поставщик становится банкротом или неплатежеспособным. В этом случае, расторжение осуществляется немедленно, и Заказчик не несет никакой финансовой обязанности по отношению к Поставщику при условии, если расторжение Договора не наносит ущерба или не затрагивает каких-либо прав на совершение действий или применение санкций, которые были или будут впоследствии предъявлены Заказчику.

37. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор в силу нецелесообразности его дальнейшего выполнения, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении должна быть указана причина расторжения Договора, должен оговариваться объем аннулированных договорных обязательств, а также дата вступления в силу расторжения Договора.

Когда Договор аннулируется в силу таких обстоятельств, Поставщик имеет право требовать оплату только за фактические затраты, связанные с расторжением по Договору, на день расторжения. Заказчик и Поставщик должны прилагать все усилия к тому, чтобы разрешать в процессе прямых переговоров все разногласия или споры, возникающие между ними по Договору или в связи с ним.

38. Если в течение 21 (двадцати одного) календарного дня после начала таких переговоров Заказчик и Поставщик не могут разрешить спор по Договору, любая из сторон может потребовать решения этого вопроса в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

39. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, а также соблюдают антикоррупционные требования согласно приложению к Договору.

Глава 7. Конфиденциальность

40. Информация, предоставляемая одной Стороной для другой Стороны в результате действия Договора, является конфиденциальной сроком до 3 (трех) лет после истечения или расторжения Договора, кроме тех случаев, когда информация:

1) во время раскрытия находилась в публичном доступе;

2) после раскрытия другой Стороне поступает в публичное пользование путем публикации или иным образом без нарушения Договора раскрывающей Стороной (путем предоставления по запросам государственных, правоохранительных и судебных органов);

3) во время раскрытия другой Стороной находилась во владении у Стороны и не была приобретена прямо или косвенно у такой Стороны;

4) была получена от третьей стороны, однако такая информация не была представлена третьей стороне напрямую или косвенно со Стороны, гарантирующей конфиденциальность;

5) представляется суду, государственным органам, частным судебным исполнителям в предусмотренных законодательством Республики Казахстан случаях.

41. Сторона, подтверждающая свое обязательство в соответствии с Договором, возлагает на себя бремя доказывания, в случае установления нарушения такого обязательства.

Глава 8. Заключительные положения

42. Договор составляется на казахском и русском языках. В случае, если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. В случае необходимости рассмотрения Договора в судебном порядке рассматривается экземпляр Договора на казахском или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.

43. Любое уведомление, которое одна сторона направляет другой стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала.

44. Уведомление вступает в силу после доставки или в указанный день вступления в силу (если указано в уведомлении), в зависимости от того, какая из этих дат наступит позднее.

45. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.

46. Поставщик обязан внести обеспечение исполнения Договора в форме, объеме и на условиях, предусмотренных в тендерной документации.

45. Настоящий Договор вступает в силу после регистрации его Заказчиком в территориальном органе казначейства Министерства финансов Республики Казахстан (для государственных органов и государственных учреждений) либо после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.

Дата регистрации в территориальном органе казначейства (для государственных органов и государственных учреждений): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

47. Настоящий Договор закупа товара регулирует правоотношения, возникающие между Заказчиком и Поставщиком в процессе осуществления Заказчиком закупа лекарственных средств и медицинских изделий. Любые вносимые в настоящий Договор изменения и дополнения должны соответствовать законодательству Республики Казахстан, тендерной документации Заказчика, тендерной заявке Поставщика и протоколу об итогах тендера.

Глава 9. Адреса, банковские реквизиты и подписи Сторон:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **«Заказчик»**  **Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Талдыкорганская городская многопрофильная больница» государственного учреждения «Управление здравоохранения Алматинской области»**  040000, Алматинская область, г.Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА, 35  БИН 021 140 003 618  ИИК KZ624322203398M00257  ДО АО «Банк ВТБ (Казахстан)»  БИК VTBAKZKZ  Директор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Молдакулов Ж.М.  м.п. | **«Поставщик»** |  |

Приложение

к Типовому договору

закупа лекарственных средств

и (или) медицинских изделий

(между Заказчиком

и Поставщиком)

Антикоррупционные требования

1. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, не выплачивают, не предлагают выплатить и не разрешают выплату каких-либо денежных средств или ценностей, прямо или косвенно, любым лицам, для оказания влияния на действия или решения этих лиц с целью получить какие-либо неправомерные преимущества или иные неправомерные цели.

2. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не осуществляют действия, квалифицируемые применимым для целей настоящего Договора законодательством, как дача/получение взятки, коммерческий подкуп, а также действия, нарушающие требования Антикоррупционного законодательства.

3. Каждая из Сторон настоящего Договора отказывается от стимулирования каким-либо образом работников другой Стороны, в том числе путем предоставления денежных сумм, подарков, безвозмездного выполнения в их адрес работ (услуг) и другими способами, ставящего работника в определенную зависимость, и направленными на обеспечение выполнения этим работником каких-либо действий в пользу стимулирующей его Стороны.

4. Каждая из Сторон запрашивает у другой Стороны любые документы, содержащие сведения по исполнению настоящего Договора в целях анализа хода исполнения настоящего Договора.

5. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо антикоррупционных условий, соответствующая Сторона уведомляет другую Сторону в письменной форме.

6. В письменном уведомлении Сторона ссылается на факты или предоставляет материалы, достоверно подтверждающие или дающие основание предполагать, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящих условий контрагентом, его аффилированными лицами, работниками, агентами, представителями, посредниками и (или) субподрядчиками (соисполнителями), выражающееся в действиях, квалифицируемых применимым законодательством, как дача или получение взятки, коммерческий подкуп, а также действиях, нарушающих требования Антикоррупционного законодательства.

7. Стороны настоящего Договора признают проведение процедур по предотвращению коррупции и контролируют их соблюдение. При этом Стороны прилагают разумные усилия, чтобы минимизировать наличие деловых отношений с контрагентами, которые предположительно вовлечены в коррупционную деятельность, а также оказывают взаимное содействие друг другу в целях предотвращения коррупции.

8. Сторона, получившая письменное уведомление в соответствии с пунктом 5 настоящего Антикоррупционного требования, в течение 10 (десяти) календарных дней проводит расследование и представляет его результаты в адрес другой Стороны.

|  |  |
| --- | --- |
| **«Заказчик»**  **Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Талдыкорганская городская многопрофильная больница» государственного учреждения «Управление здравоохранения Алматинской области»**  040000, Алматинская область, г.Талдыкорган, РАЙЫМБЕКА БАТЫРА, 35  БИН 021 140 003 618  ИИК KZ624322203398M00257  ДО АО «Банк ВТБ (Казахстан)»  БИК VTBAKZKZ  Директор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Молдакулов Ж.М.  м.п. | **«Поставщик»** |

|  |  |
| --- | --- |
|  | ***Приложение 8*** |
|  | ***к Тендерной документации*** |

Исх. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
|  | Кому: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование и реквизиты Единого дистрибьютора, организатора закупа, заказчика) |

**Банковская гарантия (вид обеспечения исполнения договора)**  
**Наименование банка:**  
**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  
**(наименование, бизнес-идентификационный номер и другие реквизиты банка)**  
**Гарантийное обязательство № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (местонахождение) | "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ г. |

      Принимая во внимание, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование Поставщика/ Исполнителя), (далее – Поставщик/Исполнитель) заключил Договор/Дополнительное соглашение №\_\_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_" \_\_\_\_\_\_ г. (далее – Договор/Дополнительное соглашение) на поставку (оказание) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (описание товаров или услуг) и Вами было предусмотрено в Договоре/Дополнительном соглашении, что Поставщик/Исполнитель внесет обеспечение его исполнения в виде банковской гарантии на общую сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью) тенге.

Настоящим Банк \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование банка) подтверждает, что является гарантом по вышеуказанному Договору и берет на себя безотзывное обязательство выплатить Вам по Вашему требованию сумму, равную\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью), по получении Вашего письменного требования на оплату, по основаниям, предусмотренным Договором и Правилами организации и проведения закупа 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, утвержденными постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375, а также письменного подтверждения того, что Поставщик/Исполнитель не исполнил или исполнил ненадлежащим образом свои обязательства по Договору.

Данная гарантия вступает в силу со дня ее подписания и действует до момента полного исполнения Поставщиком своих обязательств по Договору.

Подписи уполномоченных лиц Банка

(с указанием должности и Ф.И.О. (при его наличии))

Печать Банка