#### «Утверждаю»

**Директор ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская**

**многопрофильная больница»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Садыков А.М.**

**№11-Н от «03» января 2024 года**

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**по закупу медицинских изделий способом тендера на 2024 год.**

**Введение.**

 Настоящая Тендерная документация, разработана в соответствии с Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 «Об утверждении правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств 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 области Жетісу» (далее ГКП на ПХВ «ТГМБ») Юридический адрес: область Жетісу, г. Талдыкорган, ул. Райымбек батыра 35, тел. 8 7282 41 23 75, БИН 021 140 003 618, БИК****HSBKKZKX** **ИИК****KZ906017311000000101****АО "Народный Банк Казахстана"****.**

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

Тендерная документация предоставляется бесплатно.

**Содержание тендерной документации**

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)  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. Условия (требования), предъявляемые к потенциальному поставщику**

1. Потенциальный поставщик не участвует в закупе, если:

 1) близкие родственники, супруг (супруга), близкие родственники супруга (супруги) первых руководителей потенциального поставщика и (или) уполномоченного представителя потенциального поставщика обладают правом принимать решение о выборе поставщика либо являются представителем заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора в проводимом закупе;

 2) финансово-хозяйственная деятельность потенциального поставщика или поставщика приостановлена.

2.Потенциальный поставщик, участвующий в закупе, соответствует следующим условиям:

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 комиссии (комиссии), а также представителями заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора, которые имеют возможность прямо и (или) косвенно принимать решения и (или) оказывать влияние на принимаемые решения комиссией (комиссии);

4) отсутствие задолженности в бюджет, в том числе 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;

6) не является участником тендера по одному лоту со своим аффилированным лицом.

 Условия настоящего пункта не применяются при осуществлении закупа у иностранных товаропроизводителей и через международные организации, учрежденные Организацией Объединенных Наций.

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

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

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

2. 3. Технические и качественные характеристики, включая технические спецификации, закупаемых медицинских изделий, указаны в Приложении 2 к Тендерной документации.

1. **Условия платежа и проект договора закупа медицинских изделий**

 Условия платежа и проект договора закупа медицинских изделий указаны в Приложении 3 к настоящей Тендерной документации.

1. **Требования к языкам тендерной заявки, договора закупа**

 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**

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.

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

3. Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения.

 При привлечении соисполнителя, потенциальный поставщик также прилагает к тендерной заявке документы, указанные в подпунктах 2), 3), 4) и 5) пункта 50 настоящих Правил.

4.Основная часть тендерной заявки содержит:

 1) заявку на участие в тендере по форме, согласно приложению 1 к настоящим Правилам, (на электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов);

 2) копию устава для юридического лица (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);

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

 4) 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. При отсутствии 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";

 5) копии сертификатов (при наличии):

 о соответствии объекта и производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP);

 о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP);

 о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP);

 6) ценовое предложение по форме, согласно приложению 2 к настоящим Правилам;

 7) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки.

5. Техническая часть тендерной заявки содержит:

 1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленных лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтической услуги на бумажном носителе (при заявлении медицинской техники, также на электронном носителе в формате "docx");

 2) копию документа о государственной регистрации лекарственного средства и (или) медицинского изделия либо разрешения (заключения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз лекарственного средства и (или) медицинского изделия в Республику Казахстан.

 На ввезенные и произведенные на территории Республики Казахстан до истечения срока действия регистрационного удостоверения лекарственные средства и (или) медицинские изделия представляются: копии документа, подтверждающего их ввоз через государственную границу Республики Казахстан, их оприходование потенциальным поставщиком; производство отечественным товаропроизводителем, заключение о безопасности, выданное в соответствии с приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 8 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-237/2020 "Об утверждении Правил ввоза на территорию Республики Казахстан и вывоза с территории Республики Казахстан лекарственных средств и медицинских изделий и оказания государственной услуги "Выдача согласования и (или) заключения (разрешительного документа) на ввоз (вывоз) зарегистрированных и не зарегистрированных в Республике Казахстан лекарственных средств и медицинских изделий" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21749).

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

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

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

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

 Конверт содержит наименование и юридический адрес потенциального поставщика, подлежит адресации заказчику или организатору закупа по адресу, указанному в тендерной документации, и содержит слова **"Тендер по закупу\_\_\_\_\_\_\_\_ (указывается название тендера)" и "Не вскрывать до\_\_\_\_\_\_\_ (указываются дата и время вскрытия конвертов, указанные в тендерной документации)".**

**7. Изменение тендерных заявок и их отзыв**

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

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

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

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

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 Республики Казахстан для организаторов закупа, являющихся государственными органами и государственными учреждениями;

 2) банковской гарантии по форме, согласно приложению 3 к настоящим Правилам.

Гарантийное обеспечение возвращается потенциальному поставщику в течение 5 (пяти) рабочих дней в случаях:

 1) отзыва тендерной заявки потенциальным поставщиком до истечения окончательного срока ее 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.

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.

**9. 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, мкр. Каратал, ул. Райымбек батыра, 35, 2 этаж, кабинет отдела закупок. Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее **13 часов 00 минут 23 января 2024 года.**

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.

1. **Формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними**

1. Не позднее чем за 10 (десять) календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок при необходимости потенциальный поставщик обращается к заказчику, организатору закупа за разъяснениями по тендерной документации, на которые заказчик или организатор закупа не позднее 3 (трех) рабочих дней со дня получения запроса дают разъяснение, направляемое всем потенциальным поставщикам, получившим тендерную документацию, на дату поступления запроса без указания автора запроса.

2. Не позднее 7 (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 вносят 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 5 (пяти) календарных дней.

3. Заказчик или организатор закупа при необходимости проводит встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера в месте и время, определенные тендерной документацией, о чем составляется протокол, включающий сведения о ходе и содержании встречи, который направляется всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию.

1. **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, ул. Райымбек батыра, 35, 2 этаж, кабинет отдела закупок. **Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее** **13 часов 00 минут 23 января 2024 года.**

2. Тендерная комиссия вскрывает конверты с тендерными заявками, с применением аудио - и видеофиксации в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей **23 января 2024 года в 15 часов 00 минут по адресу: г. Талдыкорган, ул. Райымбек батыра, 35, 2 этаж, 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 условиям настоящих Правил 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.

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

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

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

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

4) 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", при отсутствии сведений в информационных системах государственных органов;

5) 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);

6) непредставления технической спецификации в соответствии с условиями, предусмотренными настоящими Правилами;

7) представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей условиям тендерной документации и настоящих Правил;

8) установления факта представления недостоверной информации по условиям, предусмотренным настоящими Правилами к лекарственным средствам и (или) медицинским изделиям и услугам, приобретаемым в рамках настоящих Правил;

9) причастности к процедуре банкротства либо ликвидации;

10) непредставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтических услуг пункту 11 настоящих Правил;

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

12) несоответствия условиям пункта 10 настоящих Правил;

13) установленных пунктами 15, 21 настоящих Правил;

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

15) непредставления ценового предложения либо представления ценового предложения не по форме, согласно приложению 2 к настоящим Правилам;

16) 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;

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

18) несоответствия потенциального поставщика и (или) соисполнителя условиям, предусмотренным пунктами 8 и 9 настоящих Правил;

19) установления факта аффилированности в нарушение условий настоящих Правил.

3. Если тендер в целом или какой-либо его лот признаны несостоявшимися, заказчик или организатор закупа меняют содержание и условия тендера и проводят повторный тендер в соответствии с главой 1 раздела 2 настоящих Правил.

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

5. Закуп способом тендера или его какой-либо лот признаются несостоявшимися по одному из следующих оснований:

 1) отсутствие тендерных заявок;

 2) отклонение всех тендерных заявок потенциальных поставщиков.

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

В отсутствие конкуренции по лоту или при отклонении тендерных заявок конкурентов по лоту победителем тендера признается потенциальный поставщик, чья тендерная заявка признана тендерной комиссией единственной соответствующей условиям объявления и условиям настоящих Правил.

**13.** **Условия предоставления потенциальным поставщикам - отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами**

1. Если в закупе по лоту участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и (или) производителем государств-членов Евразийского экономического союза (далее – ЕАЭС), представивший заявку, соответствующую условиям объявления или приглашения на закуп и условиям настоящих Правил, такой потенциальный поставщик признается победителем, а заявки других потенциальных поставщиков автоматически отклоняются.

2. Если в закупе по лоту участвуют два и более потенциальных поставщика, являющихся отечественными товаропроизводителями и (или) производителями государств-членов ЕАЭС, заявки которых соответствуют условиям объявления или приглашения на закуп и условиям настоящих Правил, то победитель среди них определяется по наименьшей цене по итогам аукциона, 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 [приказом](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2100022175#z4) Министра здравоохранения Республики Казахстан от 9 февраля 2021 года № ҚР ДСМ-16 "Об утверждении правил государственной регистрации, перерегистрации лекарственного средства или медицинского изделия, внесения изменений в регистрационное досье лекарственного средства или медицинского изделия" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22175), с указанием отечественного товаропроизводителя в качестве производителя.

      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".

4. Статус потенциального поставщика-производителя государств-членов ЕАЭС подтверждается следующими документами:

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

      2) регистрационным удостоверением, соответствующих [решению](https://adilet.zan.kz/rus/docs/H16EV000078#z4) Совета ЕАЭС от 3 ноября 2016 года № 78 "О Правилах регистрации и экспертизы лекарственных средств для медицинского применения" и [решению](https://adilet.zan.kz/rus/docs/H16EV000046#z1) Совета ЕАЭС от 12 февраля 2016 года № 46 "О Правилах регистрации и экспертизы безопасности, качества и эффективности медицинских изделий".

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

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

      1) гарантийного взноса в виде денежных средств, размещаемых в банке, обслуживающем заказчика;

      2) банковской гарантии, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан по форме, согласно [приложению 10](https://adilet.zan.kz/rus/docs/V2300032733#z1664) к настоящим Правилам.

2.Гарантийное обеспечение в виде гарантийного взноса денежных средств вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет заказчика, на следующий банковский счет: **БИН 021140003618,** БИК HSBKKZKX ИИК KZ906017311000000101 АО "Народный Банк Казахстана".

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.

4. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг вносится поставщиком не позднее 10 (десяти) рабочих дней со дня его вступления в силу, если им не предусмотрено иное.

5. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг не возвращается заказчиком поставщику при:

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

      2) неисполнении или исполнении ненадлежащим образом своих обязательств по договору поставки (нарушение сроков поставки и нарушение других условий договора);

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

|  |
| --- |
| ***Приложение 1******к Тендерной документации*****Перечень закупаемых товаров** |
| **№ лота** | **Наименование заказчика** | **Наименование товара\*** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Условия поставки (в соответсвии 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 «Талдыкорганская городская многопрофильная больница»**  | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 10отв.12отв.14отв.16отв | шт. | 10 | DDP | по устной заявке Заказчика в течение 3 календарных дней до 31.12.2024 г. | г. Талдыкорган, ул. Райымбек батыра, 35, блок Г | 0 % | 1 018 520,0 |
| 2 |  | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв.6отв.8отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 276 831,0 |
| 3 |  | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 5отв.6отв.7отв.8отв.9отв.10отв.12отв.14отв.16отв.18отв.20отв.22отв. | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 492 490,0 |
| 4 |  | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 419 420,0 |
| 5 |  | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 263 336,0 |
| 6 |  | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 201 380,0 |
| 7 |  | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 322 894,0 |
| 8 |  | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 342 328,0 |
| 9 |  | 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 | шт. | 300 | DDP |  |  | 0 % | 1 108 500,0 |
| 10 |  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40, 3,5х16х50, 3,5х20х60, 3,5х22х65, 3,5х24х70, 3,5х26х75, 3,5х28х80, 3,5х30х85, 3,5х32х90 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 31 242,0 |
| 11 |  | Винт спонгиозный самонарезающий 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 11 576,0 |
| 12 |  | 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 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 35 624,0 |
| 13 |  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.02/50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 35 624,0 |
| 14 |  | Шайба 7.0x20 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 5 354,0 |
| 15 |  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 30 318,0 |
| 16 |  | пластина реконструктивная прямая, изогнутая 8отв. L-77, 12отв. L-114, 16отв. L-148, 20отв. L-180, 24отв. L-211 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 1 005 744,0 |
| 17 |  | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84; 7отв. L-94; 8отв. L-104; 9отв. L-114; 10отв. L-124 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 148 774,0 |
| 18 |  | пластина для лучевой кости широкая, узкая, левая/правая 3отв. L-53мм, 64мм, 75мм | шт. | 30 | DDP |  |  | 0 % | 1 612 800,0 |
| 19 |  | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая/правая, 4отв. L-75мм; 5отв. L-82мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 201 140,0 |
| 20 |  | пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 136 058,0 |
| 21 |  | пластина для головки лучевой кости большая, правая/левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 136 058,0 |
| 22 |  | пластина Т-образная 3/3отв. L-40, 3/4отв. L-51 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 62 720,0 |
| 23 |  | пластина L-образная косая, левая/правая 3/3отв. L-43 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 54 880,0 |
| 24 |  | пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая/узкая, левая/правая 4отв. L-59 мм, 5отв. L-67 мм, 6отв. L-75 мм | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 276 640,0 |
| 25 |  | пластина прямая 2/3отв. L-47, 2/4отв. L-58 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 50 400,0 |
| 26 |  | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | шт. | 40 | DDP |  |  | 0 % | 169 880,0 |
| 27 |  | винт 2.4x14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм | шт. | 300 | DDP |  |  | 0 % | 4 536 000,0 |
| 28 |  | Стержень для плечевой кости с компрессией диаметр 8 и 9 мм длина 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм, 300мм | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 490 000,0 |
| 29 |  | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150, 180, 200, 220, 240, 260, 280 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 827 904,0 |
| 30 |  | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8, 9, 10x270, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм | шт. | 25 | DDP |  |  | 0 % | 2 868 350,0 |
| 31 |  | Стержень для бедренной кости, правая, левая, R, L 8, 9, 10, 11, 12x260, 280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 1 721 835,0 |
| 32 |  | Винт слепой M8-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 11 424,0 |
| 33 |  | Винт слепой M7-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 11 424,0 |
| 34 |  | Винт слепой M10x1-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 11 424,0 |
| 35 |  | Винт дистальный 6.5 L-70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 95 595,0 |
| 36 |  | Блокирующий набор /70-85/; /80-95/; /90-105/ | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 73 920,0 |
| 37 |  | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-85, 90, 95, 100, 105, 110 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 34 728,0 |
| 38 |  | Винт проксимальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 69 735,0 |
| 39 |  | Винт дистальный 4.5 L-25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75 | шт. | 200 | DDP |  |  | 0 % | 891 200,0 |
| 40 |  | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4 и 5x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 417 200,0 |
| 41 |  | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16, 18, 20, 22, 30 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 25 227,0 |
| 42 |  | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 40 150,0 |
| 43 |  | Стержень вертельный 130°-9, 10, 11, 12x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | шт. | 60 | DDP |  |  | 0 % | 6 679 680,0 |
| 44 |  | Стержень вертельный 130°-10, 11, 1240, 360, 380, 400, 420мм правый/левый | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 2 777 600,0 |
| 45 |  | Винт дистальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 | шт. | 160 | DDP |  |  | 0 % | 1 164 320,0 |
| 46 |  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95, 100, 105, 110 | шт. | 65 | DDP |  |  | 0 % | 1 725 360,0 |
| 47 |  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95, 100, 105, 110, 115 | шт. | 70 | DDP |  |  | 0 % | 3 575 040,0 |
| 48 |  | Винт слепой M12x1.75-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 13 440,0 |
| 49 |  | Винт компрессионный M8x1.25 | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 201 600,0 |
| 50 |  | Анатомический бедренный стержень левый, правый 9, 10, 1140, 360, 380 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 322 448,0 |
| 51 |  | Винт дистальный 5.0x40, 45, 50, 55, 60, 65 | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 31 350,0 |
| 52 |  | Винт слепой M10x1.5-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 17 265,0 |
| 53 |  | Винт реконструктивный канюлированный 7.5x90, 95, 100, 105, 110, 115 | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 188 094,0 |
| 54 |  | Стержень для плечевой кости 6; 7; 8; 9x180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 632 220,0 |
| 55 |  | Винт слепой M6-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 14 548,0 |
| 56 |  | Винт компрессионный M6x1 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 10 819,0 |
| 57 |  | Стержень для большеберцовой кости 8, 9, 10, 11, 12x270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм, 375мм, 390мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 296 236,0 |
| 58 |  | Винт слепой M8-0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 12 837,0 |
| 59 |  | Винт компрессионный M8x1.25 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 10 819,0 |
| 60 |  | Винт дистальный 3.0x20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 32 256,0 |
| 61 |  | Винт дистальный 2 4.00, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 125 120,0 |
| 62 |  | Винт дистальный 4.5x25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 62 560,0 |
| 63 |  | 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° | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 269 224,0 |
| 64 |  | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 17 368,0 |
| 65 |  | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 129 472,0 |
| 66 |  | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм, 46мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 39 420,0 |
| 67 |  | пластина ключичная с крючком, левая, правая, 5отв. 6отв. 7отв. H-12 | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 1 176 000,0 |
| 68 |  |  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 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 183 680,0 |
| 69 |  | пластина реконструктивная прямая 4отв. 5отв. 6отв. 7отв. 8 отв. 9отв, 10отв. 11отв. 12отв. 14отв | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 411 120,0 |
| 70 |  | пластина реконструктивная прямая узкая 4отв. L-88; 5отв. L-102; 6отв. L-116; 7отв. L-130; 8отв. L-144; 12отв. L-200 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 107 296,0 |
| 71 |  |  пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 6отв. L-150; 7отв. L-165; 8отв. L-180 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 323 680,0 |
| 72 |  |  пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133; 9отв. L-148; 10отв. L-163 | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 291 100,0 |
| 73 |  |  пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116; 5отв. L-131; 8отв. L-176; 9отв. L-191 | шт. | 50 | DDP |  |  | 0 % | 5 488 000,0 |
| 74 |  |  пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая, 6отв. L-153; 8отв. L-183; 10отв. L-213 | шт. | 25 | DDP |  |  | 0 % | 3 192 000,0 |
| 75 |  |  пластина для пятки левая, правая | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 154 560,0 |
| 76 |  |  пластина прямая 1/3 трубки 6отв. L-69, 7отв. L-81, 8отв. L-93, 9отв. L-105, 10отв. L-117, 11отв. L-129 | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 349 440,0 |
| 77 |  |  пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая/левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121, 6отв. L-136 | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 860 160,0 |
| 78 |  |  пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая/левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123, 6отв. L-137 | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 716 800,0 |
| 79 |  |  пластина ключичная S-образная правая, левая, 6отв. L-99; 7отв. L-108; 8отв. L-116 | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 388 320,0 |
| 80 |  |  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 | шт. | 40 | DDP |  |  | 0 % | 4 923 520,0 |
| 81 |  |  пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6 отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | шт. | 30 | DDP |  |  | 0 % | 4 230 240,0 |
| 82 |  |  пластина ладонная для лучевой кости левая/правая 5отв., 7отв., 9отв., 11отв, 13отв, 15отв. | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 1 163 448,0 |
| 83 |  |  пластина для мыщелков плечевой кости дорсолатеральная правая/левая 6отв. L-97; 8отв. L-113; 10отв. L-131; 12отв. L-150 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 298 816,0 |
| 84 |  |  пластина для плечевой кости дистальная дорсомедиальная правая, левая 6отв. L-104; 8отв. L-124; 10отв. L-144; 12отв. L-164 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 298 816,0 |
| 85 |  |  Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая 4отв. 6отв. L-66мм, 86мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 228 640,0 |
| 86 |  | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 36, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | шт. | 120 | DDP |  |  | 0 % | 583 320,0 |
| 87 |  |  винт 2.4x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 94 344,0 |
| 88 |  |  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 | шт. | 1 350 | DDP |  |  | 0 % | 11 188 800,0 |
| 89 |  | Винт компрессионный канюлированный 3.0/3.9 L-14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 227 504,0 |
| 90 |  | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 255 360,0 |
| 91 |  | Инструменты для компрессионных винтов | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 2 760 025,0 |
| 92 |  | Спица 1.0/220 | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 15 525,0 |
| 93 |  | Сверло канюлированное фазное 2,0/3,0 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 198 199,0 |
| 94 |  | Канюлированное сверло 3.5/1.2/150 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 181 621,0 |
| 95 |  | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 181 621,0 |
| 96 |  | Сверло канюлированное 3,2х1,2х200 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 145 918,0 |
| 97 |  |  пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173, 10отв. L-215, 12отв. L-257, 14отв. L-299 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 75 040,0 |
| 98 |  |  пластина широкая для большеберцовой кости, левая/правая 4отв. L-116, 6отв. L-158, 8отв. L-200 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 183 680,0 |
| 99 |  |  пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая, 5отв. L-150, 6отв. L-171; 7отв. L-192; 8отв. L-213 | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 276 800,0 |
| 100 |  |  пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263, 12отв. L- 305, 14отв. L- 346 | шт. | 14 | DDP |  |  | 0 % | 1 724 800,0 |
| 101 |  |  пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая/правая 3отв. L-131, 4отв. L-152, 8отв. L-236 | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 555 520,0 |
| 102 |  |  пластина для бедренной кости проксимальная правая/левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 152 320,0 |
| 103 |  |  винт канюлированный 7.3x65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 274 400,0 |
| 104 |  | Винт кортикальный самонарезающий 4.56, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70 | шт. | 25 | DDP |  |  | 0 % | 145 600,0 |
| 105 |  |  винт 5.00, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105 | шт. | 160 | DDP |  |  | 0 % | 1 576 960,0 |
| 106 |  |  пластина для остеотомии большеберцовой кости левая/правая 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 176 736,0 |
| 107 |  |  пластина для остеотомии бедренной кости 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 250 880,0 |
| 108 |  |  винт спонгиозный 6.55, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 26 880,0 |
| 109 |  | Проволока серкляжная, сталь 0,2мм, 0,3мм, 0,4мм, 0,5мм, 0,6мм, 0,7мм, 0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм/10м | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 71 730,0 |
| 110 |  | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 135 052,0 |
| 111 |  | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 111 767,0 |
| 112 |  | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0  | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 1 303 950,0 |
| 113 |  | Спица с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.810мм, 2.010мм, 1.880мм, 2.080мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 5 228,0 |
| 114 |  | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 217 249,0 |
| 115 |  | Костодержатель 205мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 119 529,0 |
| 116 |  | Костодержатель 135мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 83 796,0 |
| 117 |  | Костодержатель изогнутый 200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 161 441,0 |
| 118 |  | Костодержатель с наклонной ручкой, 200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 175 412,0 |
| 119 |  | Кусачки для проволоки 150мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 158 337,0 |
| 120 |  | Кусачки для проволоки 2х160мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 260 698,0 |
| 121 |  | Кусачки для проволоки 230мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 262 342,0 |
| 122 |  | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 203 354,0 |
| 123 |  | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 181 621,0 |
| 124 |  | Отвертка под шестигранник S 3.5 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 136 604,0 |
| 125 |  | Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 204 906,0 |
| 126 |  | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 3,5х1,1 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 130 395,0 |
| 127 |  | Отвертка T8 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 395 841,0 |
| 128 |  | Отвертка T15 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 302 703,0 |
| 129 |  | Отвертка T25 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 254 580,0 |
| 130 |  | Отвертка T30 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 378 766,0 |
| 131 |  | Сверло 3.5/250 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 68 278,0 |
| 132 |  | Сверло 4.5/250 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 71 382,0 |
| 133 |  | Спица 2.0/230 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 24 840,0 |
| 134 |  | Сверло 3.2/250 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 62 092,0 |
| 135 |  | Спица 2.0/380 | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 37 256,0 |
| 136 |  | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 83 796,0 |
| 137 |  | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 77 590,0 |
| 138 |  | Элеватор 24х270мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 96 210,0 |
| 139 |  | Элеватор 70х240мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 85 348,0 |
| 140 |  | Элеватор 24х260мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 85 348,0 |
| 141 |  | Элеватор 33х280мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 85 348,0 |
| 142 |  | Напильник 180мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 86 899,0 |
| 143 |  | Долото желобоватое 16х200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 74 486,0 |
| 144 |  | Остеотом 20х200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 79 141,0 |
| 145 |  | Остеотом 30x200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 96 210,0 |
| 146 |  | Долото желобоватое 15х200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 77 589,0 |
| 147 |  | Долото желобоватое 20х200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 77 589,0 |
| 148 |  | Костодержатель 210мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 139 660,0 |
| 149 |  | Костодержатель 200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 193 973,0 |
| 150 |  | Костодержатель 270мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 221 905,0 |
| 151 |  | Костные кусачки прямые 2,5х160мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 186 214,0 |
| 152 |  | Костодержатель прямой 200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 125 694,0 |
| 153 |  | Костодержатель с наклонной ручкой, 200мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 175 412,0 |
| 154 |  | Костодержатель 230мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 248 372,0 |
| 155 |  | Костодержатель - 260мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 530 894,0 |
| 156 |  | Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 1 043 280,0 |
| 157 |  | Demel 285мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 226 560,0 |
| 158 |  | Demel 305мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 226 560,0 |
| 159 |  | Demel 240мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 229 664,0 |
| 160 |  | Demel 270мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 254 492,0 |
| 161 |  | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 37 554,0 |
| 162 |  | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий правая | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 37 554,0 |
| 163 |  | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 111 442,0 |
| 164 |  | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 46 464,0 |
| 165 |  | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 84 348,0 |
| 166 |  | Микропластина T-образная 7отв.-1,5 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 86 961,0 |
| 167 |  | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 86 961,0 |
| 168 |  | Микровинт 1,5x4X, 5X, 6X, 7X, 8X, 9X, 10X | шт. | 50 | DDP |  |  | 0 % | 594 850,0 |
| 169 |  | Микропластина Y-образная 5отв.-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 61 578,0 |
| 170 |  | Микропластина прямая 6отв. L-40,5-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 31 826,0 |
| 171 |  | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 66 842,0 |
| 172 |  | Микропластина самокомпрессирующая прямaя 6отв.-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 61 314,0 |
| 173 |  | Микропластина L-образная 23/100° 5отв. левая-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 41 966,0 |
| 174 |  | Микропластина L-образная 23/100° 5отв. правая-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 41 966,0 |
| 175 |  | Микропластина самокомпрессирующая L-образная 6отв. левая-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 81 344,0 |
| 176 |  | Микропластина L-образная 5отв. правая-2,0 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 41 966,0 |
| 177 |  | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. левая-2.0 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 107 520,0 |
| 178 |  | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 95 391,0 |
| 179 |  | Микровинт 2.0x 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14 | шт. | 50 | DDP |  |  | 0 % | 594 850,0 |
| 180 |  | Микровинт 2,0x5X, 6X, 7X, 8X, 9X, 10X | шт. | 50 | DDP |  |  | 0 % | 594 850,0 |
| 181 |  | Сверло 1.8/180 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 65 198,0 |
| 182 |  | Сверло 1.0/80 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 41 912,0 |
| 183 |  | Клещи-кусачки для микропластин | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 372 557,0 |
| 184 |  | Сверло 1.5/100 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 37 256,0 |
| 185 |  | Отвертка S 1,5 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 158 000,0 |
| 186 |  |  пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 314 544,0 |
| 187 |  |  пластина для большеберцевой кости проксимальная латеральная правая, левая 4отв.L-121, 5отв.L-134, 6отв.L-147, 8отв.L-173, 10отв.L-199, 12отв.L-225, 14отв.L-251, 16отв.L-277 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 257 406,0 |
| 188 |  |  пластина для большеберцовой кости проксимальная T-образная левая, правая от 3отв. до 15отв., длиной (L) от 95 мм до 275 мм. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 297 000,0 |
| 189 |  | винт спонгиозный 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм | шт. | 15 | DDP |  |  | 0 % | 358 650,0 |
| 190 |  | Спица без упора L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | шт. | 50 | DDP |  |  | 0 % | 116 250,0 |
| 191 |  | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой | шт. | 100 | DDP |  |  | 0 % | 232 500,0 |
| 192 |  | Спиценатягиватель L=103 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 271 648,0 |
| 193 |  | Кусачки для спиц | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 156 626,0 |
| 194 |  | Насадка к дрели | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 52 618,0 |
| 195 |  | Угломер L=300 | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 173 022,0 |
| 196 |  | Кольцо неразъемное, D=160 мм, 46 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 95 690,0 |
| 197 |  | Кольцо неразъемное, D=180 мм, 52 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 96 912,0 |
| 198 |  | Кольцо неразъемное, D=200 мм, 56 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 104 988,0 |
| 199 |  | Полукольцо, D=110 мм, 16 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 29 368,0 |
| 200 |  | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 31 814,0 |
| 201 |  | Полукольцо, D=130 мм, 18 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 34 262,0 |
| 202 |  | Полукольцо, D=140 мм, 20 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 39 156,0 |
| 203 |  | Кольцо 5/8, D=160 мм, 28 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 53 840,0 |
| 204 |  | Кольцо 5/8, D=180 мм, 31 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 58 736,0 |
| 205 |  | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=100 мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 75 866,0 |
| 206 |  | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=150 мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 90 550,0 |
| 207 |  | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=200 мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 98 832,0 |
| 208 |  | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=250 мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 110 686,0 |
| 209 |  | Стержень телескопический компрессионно-дистракционный L=300 мм | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 129 653,0 |
| 210 |  | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 16 887,0 |
| 211 |  | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм, с отверстием 1,6 мм | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 12 846,0 |
| 212 |  | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=131 мм, 5 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 16 640,0 |
| 213 |  | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=171 мм, 7 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 19 578,0 |
| 214 |  | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 20 556,0 |
| 215 |  | Балка с резьбовым хвостовиком, М6, L=251 мм, 11 отв. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 21 780,0 |
| 216 |  | Муфта резьбовая, М6, L=20 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 7 832,0 |
| 217 |  | Муфта резьбовая, М6, L=40 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 15 174,0 |
| 218 |  | Муфта резьбовая, М6, L=60 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 22 514,0 |
| 219 |  | Стержень-шуруп метафизарный, М6, D=6.5 мм, L=170 мм | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 246 680,0 |
| 220 |  | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | шт. | 8 | DDP |  |  | 0 % | 236 896,0 |
| 221 |  | Болт-спицефиксатор с отверстием, М6 | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 29 370,0 |
| 222 |  | Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой, М6 | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 55 070,0 |
| 223 |  | Девайс регулируемый  | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 389 750,0 |
| 224 |  | Шуруп RT, 5ММ, 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | шт. | 10 | DDP |  |  | 0 % | 924 680,0 |
| 225 |  | Стержень большеберцовый канюлированный II, (диаметр/длина) 8.5 мм, 9 мм, 10 мм, 11мм х 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 424 310,0 |
| 226 |  | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9.5×200; 9.5×230; 10×200; 10×230; 11×200; 11×230; 12×200; 12×230; 13×200; 13×230; 14×200; 14×230; | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 449 658,0 |
| 227 |  | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, 9.5; 10; 11×340мм, 360мм, 380мм, 400мм; левый/правый | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 195 072,0 |
| 228 |  | Фиксационный проксимальный винт | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 54 558,0 |
| 229 |  | Винт шеечный, канюлированный 10,5 х 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 198 378,0 |
| 230 |  | Блокирующий винт 5.0х32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66мм, 70мм | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 110 220,0 |
| 231 |  | Блокирующий винт 4,5 х 30 мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56м, 60мм | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 110 220,0 |
| 232 |  | Прямая реконструктивная пластина II, 4 отв., 24 мм; 5 отв., 36 мм; 6 отв., 48 мм; 7 отв., 60 мм; 8 отв., 72 мм; 9 отв., 84 мм; 10 отв., 96 мм; 11 отв., 108 мм; 12 отв., 120 мм; 14 отв., 144 мм; 16 отв., 168 мм; 18 отв., 192 мм; 20 отв., 216 мм; | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 35 267,0 |
| 233 |  | Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 3 отв., 4 отв., 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8 отв., 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм, длинная | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 330 632,0 |
| 234 |  | Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, 5 отв., 7 отв., 9 отв., 11 отв., левая/правая, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 145 478,0 |
| 235 |  | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6 отв., 8 отв., 10 отв., левая/правая, 94 мм, 120 мм, 146 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 145 478,0 |
| 236 |  | Проксимальная пластина для локтевой кости II, левая, правая, 4 отв., 86 мм; левая, правая, 6 отв., 125 мм; левая, правая, 8 отв., 151 мм; левая, правая, 10 отв., 177 мм; левая, правая, 12 отв., 203 мм; левая, правая, 14 отв., 229 мм; | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 121 232,0 |
| 237 |  | Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая/правая, 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8отв.,100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 133 354,0 |
| 238 |  | Пластина для ключицы диафизарная II, левая/правая, 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 11 отв., 83,9 мм; 95,8 мм; 107,5 мм; 118,9 мм; 129,9 мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 124 978,0 |
| 239 |  | Пластина ключичная с крючком V, IV, 4 отв., 68 мм, левая, правая; 5 отв., левая, правая, 76 мм; 6 отв., левая, правая, 91 мм; 7 отв., левая, правая, 106 мм; глубина крючка 14 мм, 17 мм. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 121 232,0 |
| 240 |  | Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, 4 отв., левая, правая, 105,5 мм; 6 отв., левая, правая, 129,5 мм; 8 отв., левая, правая, 153,5 мм; 10 отв., левая, правая, 177,5 мм; 12 отв., левая, правая, 201,5 мм; 14 отв., левая, правая, 225,5 мм; | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 286 548,0 |
| 241 |  | Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, 5 отв., 6отв, 7 отв., 8отв., левая/правая, 95 мм, 108мм, 121мм, 134мм | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 113 516,0 |
| 242 |  | Винт блокирующий 2,7 х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 77 140,0 |
| 243 |  | Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм | шт. | 300 | DDP |  |  | 0 % | 1 157 100,0 |
| 244 |  | Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 х 10 мм; 3,5 х 12 мм; 3,5 х 14 мм; 3,5 х 16 мм; 3,5 х 18 мм; 3,5 х 20 мм; 3,5 х 22 мм; 3,5 х 24 мм; 3,5 х 26 мм; 3,5 х 30 мм; 3,5 х 36 мм; 3,5 х 40 мм; 3,5 х 46 мм; 3,5 х 50 мм; 3,5 х 55 мм; 3,5 х 60 мм; 3,5 х 65 мм; 3,5 х 70 мм; | шт. | 20 | DDP |  |  | 0 % | 59 520,0 |
| 245 |  | Ножка бедренная  | шт | 60 | DDP |  |  | 0 % | 17 506 200,0 |
| 246 |  | Головка бедренная  | шт | 50 | DDP |  |  | 0 % | 4 033 000,0 |
| 247 |  | Чашка ацетабулярная  | шт | 50 | DDP |  |  | 0 % | 7 316 000,0 |
| 248 |  | Вкладыш  | шт | 50 | DDP |  |  | 0 % | 4 922 450,0 |
| 249 |  | Винт спонгиозный  | шт | 30 | DDP |  |  | 0 % | 708 360,0 |
| 250 |  | Ножка бедренная цементной фиксации | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 4 603 500,0 |
| 251 |  | Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 925 000,0 |
| 252 |  | Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 832 000,0 |
| 253 |  | Ножка бедренная с офсетом | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 244 900,0 |
| 254 |  | Головка  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 820 310,0 |
| 255 |  | ПЭ чашка цементной фиксации  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 777 600,0 |
| 256 |  | Головка бедренная биполярная  | шт | 30 | DDP |  |  |  | 3 741 480,0 |
| 257 |  | Бедренный компонент  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 3 227 260,0 |
| 258 |  | Большеберцовый компонент  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 608 000,0 |
| 259 |  | Большеберцовый вкладыш  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 219 700,0 |
| 260 |  | Рентгеноконтрастный костный цемент  | шт | 100 | DDP |  |  | 0 % | 2 380 000,0 |
| 261 |  | Полотно пилыкороткое, длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм | шт | 50 | DDP |  |  | 0 % | 904 350,0 |
| 262 |  | Полотно пилы короткое, длина 100 мм;ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | шт | 50 | DDP |  |  | 0 % | 904 350,0 |
| 263 |  | Система ирригационная с принадлежностями | шт | 20 | DDP |  |  | 0 % | 712 800,0 |
| 264 |  | Ножка бедренная  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 905 750,0 |
| 265 |  | Головка бедренная  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 792 000,0 |
| 266 |  | Чашка ацетабулярная 58  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 461 080,0 |
| 267 |  | Вкладыш полиэтиленовый 58 | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 952 880,0 |
| 268 |  | Костный винт | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 131 670,0 |
| 269 |  | Компонент бедренный цементируемый левый /правый  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 638 310,0 |
| 270 |  | Компонент большеберцовый цементируемый  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 507 240,0 |
| 271 |  | Вкладыш большеберцовый  | шт | 10 | DDP |  |  | 0 % | 1 310 650,0 |
| 272 |  | Бедренный компонент  | шт. | 7 | DDP |  |  | 0 % | 3 707 690,0 |
| 273 |  | Универсальный большеберцовый компонент цементной фиксации  | шт. | 7 | DDP |  |  | 0 % | 1 877 750,0 |
| 274 |  | Большеберцовый вкладыш  | шт. | 7 | DDP |  |  | 0 % | 1 318 086,0 |
| 275 |  | Дистальный бедренный опорный блок (аугмент)  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 201 248,0 |
| 276 |  | Задний бедренный опорный блок (аугмент)  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 209 088,0 |
| 277 |  | Блок опорный большеберцовый, половинчатый (аугмент)  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 685 476,0 |
| 278 |  | Желобоватая ножка  | шт. | 14 | DDP |  |  | 0 % | 2 611 224,0 |
| 279 |  | Офсетный адаптер  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 487 912,0 |
| 280 |  | Прямая ножка  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 136 025,0 |
| 281 |  | Метафиз 130° | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 2 416 840,0 |
| 282 |  | Прижимная пластина | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 403 325,0 |
| 283 |  | Бедренная головка с хвостовиком  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 657 855,0 |
| 284 |  | Чашка  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 843 180,0 |
| 285 |  | Вкладыш  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 686 070,0 |
| 286 |  | Компонент большеберцовый (R) универсальный | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 212 350,0 |
| 287 |  | Ножка прямая/офсетная цементной фиксации -R  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 491 495,0 |
| 288 |  | Винт | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 52 225,0 |
| 289 |  | Компонент бедренный - правый /левый  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 2 288 000,0 |
| 290 |  | Компонент большеберцовый - уневерсальный | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 573 000,0 |
| 291 |  | Вкладыш большеберцовый -  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 858 000,0 |
| 292 |  | Втулка килевидная большеберцовая -  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 572 000,0 |
| 293 |  | Ножка (прямая/офсетная) бедренная цементной фиксации -  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 494 750,0 |
| 294 |  | Ножка (прямая/офсетная) большеберцовая цементной фиксации -  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 464 750,0 |
| 295 |  | Кольцо ревизионное (укрепляющее) | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 957 000,0 |
| 296 |  | Аугмент ацетабулярный  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 545 500,0 |
| 297 |  | Костный винт | шт. | 25 | DDP |  |  | 0 % | 299 250,0 |
| 298 |  | Ножка бедренная 130 | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 060 015,0 |
| 299 |  | Ножка бедренная длинная 130, ревизионная  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 1 600 225,0 |
| 300 |  | Головка бедренная  | шт. | 5 | DDP |  |  | 0 % | 360 000,0 |
| 301 |  | пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая/правая 6отв.L-222, 8отв.L-274, 10отв.L-326, 12отв.L-378 | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 2 149 580,0 |
| 302 |  | Анкер шовный 4.5ММ, 5.5ММ. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 322 392,0 |
| 303 |  | Анкер шовный 4.5ММ, 5.5ММ, 6.5ММ, #2, #3, #4. | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 403 245,0 |
| 304 |  | Анкер шовный 4.5ММ, 4.75MM, 5.5ММ, #2. | шт. | 4 | DDP |  |  | 0 % | 683 232,0 |
| 305 |  | Лента шовная 2MM 38 OF 6 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 427 390,0 |
| 306 |  | Лента шовная 39.5 OF 6 | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 403 730,0 |
| 307 |  | Анкер шовный 2.8MM  | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 459 186,0 |
| 308 |  | Комплект одноразовых хирургических инструментов 2.8мм  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 161 298,0 |
| 309 |  | Анкер шовный 1.9 мм с 2 нитями (бело-голубая и голубая)  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 279 504,0 |
| 310 |  | Зенкель 1.7 мм 1.9ММ  | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 153 994,0 |
| 311 |  | Сталкер с наконечником типа "рыбий рот"  | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 207 780,0 |
| 312 |  | Анкер шовный 2.3 мм #2, 38  | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 337 182,0 |
| 313 |  | Анкер шовный 2.3мм, 2.9мм 2.3ММ, 2.9ММ, W. W/ 1, W/ 2, #2 | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 366 018,0 |
| 314 |  | Анкер шовный 2.8мм, 3.5мм 2.8ММ, 3.5ММ,  | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 264 195,0 |
| 315 |  | Система восстановления мениска (2-0) | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 1 952 400,0 |
| 316 |  | Обойма (2-0) | шт. | 3 | DDP |  |  | 0 % | 871 845,0 |
| 317 |  | Эфес 360, изогнутый  | шт. | 6 | DDP |  |  | 0 % | 677 004,0 |
| 318 |  | Толкатель/срезатель узла изогнутый и набор щелевых канюль 360  | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 108 867,0 |
| 319 |  | Толкатель/срезатель узла прямой и набор щелевых канюль 360  | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 101 228,0 |
| 320 |  | Девайс 10MM, 15ММ, 20ММ, 25ММ, 30ММ, 35ММ, 40ММ, 45ММ, 50ММ, 55ММ, 60ММ. | шт. | 1 | DDP |  |  | 0 % | 115 875,0 |
| 321 |  | Девайс регулируемый  | шт. | 24 | DDP |  |  | 0 % | 3 176 592,0 |
| 322 |  | Шуруп 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | шт. | 2 | DDP |  |  | 0 % | 161 298,0 |
| 323 |  | Шуруп, 5ММ, 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | шт. | 23 | DDP |  |  | 0 % | 2 025 495,0 |
|  | **Всего по лотам:** |  |  |  |  |  |  |  | **229 550 345,00** |
| ***\* Полное описание товаров указывается в технической спецификации.*** |
|  |  |  |   |   |   |   |   |   |  |

***Приложение 2***

***к Тендерной документации***

# Техническая спецификация закупаемых медицинских изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование лота** | **Техническая спецификация** |
| 1 | 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.  |
| 2 | 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. |
| 3 | 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. |
| 4 | 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. |
| 5 | 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. |
| 6 | 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 , 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. |
| 7 | 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. |
| 8 | 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. |
| 9 | 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. |
| 10 | 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. |
| 11 | 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. |
| 12 | 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. |
| 13 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.02/50, 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. |
| 14 | Шайба 7.0x20 | Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 ммИмплантаты 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. |
| 15 | 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. |
| 16 |  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 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. |
| 17 |  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 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. |
| 18 |  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 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. |
| 19 |  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 . В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы 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. |
| 20 |  пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости малая правая, левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины - правая и левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм, 47мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы . В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 1 и 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. 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;  |
| 21 |  пластина для головки лучевой кости большая, правая/левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости большая, левая и правая, для фиксации переломов головки лучевой кости, длиной 36 мм и 47мм, должна использоваться для фиксации переломов головки диаметром 24-26 мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 5 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. 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.Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. 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. |
| 22 |  пластина Т-образная 3/3отв. L-40, 3/4отв. L-51 | Пластина Т-образная для малых костей, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 40 и 51 мм, должна иметь 8 блокируемых отверстия на концах пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. 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. |
| 23 |  пластина L-образная косая, левая/правая 3/3отв. L-43 | Пластина L-образная, косая, левая и правая для фиксации переломов малых трубчатых костей, длиной 43 мм, должна иметь 3 блокируемых отверстия в дистальной части и 3; отверстия в диафизарной части пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. 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. |
| 24 |  пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая/узкая, левая/правая 4отв. L-59 мм, 5отв. L-67 мм, 6отв. L-75 мм | Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 3,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы . В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. 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. |
| 25 |  пластина прямая 2/3отв. L-47, 2/4отв. L-58 | Пластина прямая, для фиксации переломов малых трубчатых костей, длиной 47 и 58 мм, должна иметь 2 блокируемых отверстия в дистальной части и 3 и 4 отверстия в диафизарной части пластины. 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. Толщина пластин 1,8 мм. 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. |
| 26 | 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.  |
| 27 |  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. |
| 28 | 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. |
| 29 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 7, 8 и 9 x150, 180, 200, 220, 240, 260, 280 | Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=7мм, 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. |
| 30 | 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. |
| 31 | 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. |
| 32 | 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. |
| 33 | 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. |
| 34 | 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. |
| 35 | 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. |
| 36 | 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. |
| 37 | 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. |
| 38 | 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. |
| 39 | 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. |
| 40 | 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. |
| 41 | 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. |
| 42 | 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. |
| 43 | 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. |
| 44 | Стержень вертельный 130°-10, 11, 1240, 360, 380, 400, 420мм правый/левый | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксируется при помощи рентген негативногоцеленаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, 11мм, 12мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, 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. |
| 45 | Винт дистальный 4.5 L-30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм 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.  |
| 46 | 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.  |
| 47 | 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.  |
| 48 | 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. |
| 49 | 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. |
| 50 | Анатомический бедренный стержень левый, правый 9, 10, 1140, 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=9мм, 10 мм, 11мм 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. |
| 51 | Винт дистальный 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. |
| 52 | Винт слепой 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. |
| 53 | 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.  |
| 54 | Стержень для плечевой кости 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. |
| 55 | Винт слепой 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. |
| 56 | Винт компрессионный 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. |
| 57 | Стержень для большеберцовой кости 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. |
| 58 | Винт слепой 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. |
| 59 | Винт компрессионный 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. |
| 60 | Винт дистальный 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.  |
| 61 | Винт дистальный 4.00, 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.  |
| 62 | Винт дистальный 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.  |
| 63 | 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. |
| 64 | 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. |
| 65 | 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. |
| 66 | 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. |
| 67 | 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 . В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы , 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 |
| 68 |  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 . В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы 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.  |
| 69 | пластина реконструктивная прямая 4отв. 5отв. 6отв. 7отв. 8 отв. 9отв, 10отв. 11отв. 12отв. 14отв | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 64мм, 74мм, 84мм, 94мм, 104мм. 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 и 14 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 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. |
| 70 | 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 , 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. |
| 71 |  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 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 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;  |
| 72 |  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. |
| 73 |  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 , 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 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. |
| 74 |  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 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 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. |
| 75 |  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 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. |
| 76 |  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. |
| 77 |  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 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. |
| 78 |  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 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. |
| 79 |  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. |
| 80 |  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 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 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 |
| 81 |  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 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;  |
| 82 |  пластина ладонная для лучевой кости левая/правая 5отв., 7отв., 9отв., 11отв, 13отв, 15отв. | Пластина ладонная для лучевой кости, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 73мм, 97мм, 122мм, 148мм 3, 5, 7 и 9, 11, 13 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, и 2 отверстии для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины 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 диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты 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. |
| 83 |  пластина для мыщелков плечевой кости дорсолатеральная правая/левая 6отв. L-97; 8отв. L-113; 10отв. L-131; 12отв. L-150 | Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-97мм, 113мм и 131мм, 150мм, ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы и для крепления шаблон-накладки и резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 4 и 6 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 2 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 47,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальна часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. 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. |
| 84 |  пластина для плечевой кости дистальная дорсомедиальная правая, левая 6отв. L-104; 8отв. L-124; 10отв. L-144; 12отв. L-164 | Пластина для плечевой кости дистальная задняя медиальная 6отв. L-104; 8отв. L-124; 10отв. L-144; 12отв. L-164 используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-104мм, 124мм, 144мм, 164мм, ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шаблон-накладки и резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 7, 9, и 11, резбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм от края диафизарной части пластины первое, расстояние между отверстиями 10мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм от края диафизарной части пластины позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальна часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. 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: Титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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 заканчивающеею Пластина коричневого цвета. |
| 85 |  Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая 4отв. 6отв. L-66мм, 86мм | Пластина для большеберцовой кости задняя узкая/широкая - используется при лечении многооскольчатых переломов проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Толщина пластины в эпифизарной части 4мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм. Длина пластины L-66мм, 86мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 22мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 и 5 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, которые создают треугольню конструкцию, которая обеспечивает безопасную фиксацию отломков: два отверстия на расстоянии 5 мм от верхушки эпифизарной части пластины, на расстоянии 15мм друг от друга и одно отверстие на расстоянии 21,5мм от верхушки эпифизарной части пластины. одно отверстие диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы на расстоянии 10,5мм от края диафизарной части пластины, 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 5,5мм, 15,5мм, 25,5мм и 35,5мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 46мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Пластина изогнута по радиусу R=110мм. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме типа «8». Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна 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. |
| 86 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 36, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку «звездочка» Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 87 |  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. |
| 88 |  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.  |
| 89 | Винт компрессионный канюлированный 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. |
| 90 | Винт компрессионный канюлированный 3,0/4,0 L-12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40 | Винт канюлированный компрессионный 3,0/4,0 L-12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм.- применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 12мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3,0мм, с шагом 1,6мм, длиной 7мм, в проксимальной части диаметром 4,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,4мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая, что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 91 | Инструменты для компрессионных винтов | Инструменты для компрессионных винтов: Рукоятка со сцеплением 1шт., Компрессионные клещи 1шт., Направитель проволоки 1шт., Сверло канюлированное 1,6x150 2шт., Сверло канюлированное 2,6x150 2шт., Измеритель глубины 1шт., Пинцет 1шт., Наконечник T10 1шт., Наконечник T7 1шт., Втулка 2шт., Спица-направитель 0,8/150 4шт., Спица-направитель 1,0/150 4шт., Поддон для инструментов и имлантатов 1шт., Контейнер со сплошным дном 1/2 306x272x85мм 1шт., Покрышка алюминиевая перфорированная 1/2 306x272x15мм Серая 1шт. |
| 92 | Спица 1.0/220 | Спица : Диаметр спиц 1,0 мм. Длина спиц 220 мм. Спицы подразделяются на гладкие. Заточка спиц: перьевая. 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. |
| 93 | Сверло канюлированное фазное 2,0/3,0 | Длина сверла 100мм. Режущая часть сверла фазная. Диаметр в ведущей части сверла 2мм на расстоянии 8мм, далее переходит на диаметр 3мм до расстояния 18,5мм. На промежутке от 25мм до 72мм сверло сужается до диаметра 2,9мм. Сверло имеет 3 острия, вершинный угол 120°, угол наклона спирали острия 13°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 4,5/4,25 мм, длинной 28мм. Хвостовик сплащён до размера 3,48мм на расстоянии 15,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 94 | Канюлированное сверло 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  |
| 95 | 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. |
| 96 | 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. |
| 97 |  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 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. |
| 98 |  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 , 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. |
| 99 |  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 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 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 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;  |
| 100 |  пластина для мыщелков бедренной кости, левая/правая 8отв. L- 221, 10отв. L- 263, 12отв. L- 305, 14отв. L- 346 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 221 мм, 263 мм, 305мм, 346мм. 8, 10, 12 и 14 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 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. |
| 101 |  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 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. |
| 102 |  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 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. |
| 103 |  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. |
| 104 | Винт кортикальный самонарезающий 4.56, 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. |
| 105 |  винт 5.00, 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. |
| 106 |  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 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. |
| 107 |  пластина для остеотомии 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 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. |
| 108 |  винт спонгиозный 6.55, 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. |
| 109 | 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. |
| 110 | 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 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.  |
| 111 | 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.  |
| 112 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0; 7.0; 8.0; 9.0; 10.0; 11.0; 12.0; 13.0  | Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 6 мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. |
| 113 | Спица с перьевой, с трехгранной заточкой 1.8x210мм, 2.0x210мм, 2.2x210мм, 1.810мм, 2.010мм, 1.880мм, 2.080мм | Спица 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. |
| 114 | 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. |
| 115 | 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. |
| 116 | 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. |
| 117 | Костодержатель 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. |
| 118 | Костодержатель 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. |
| 119 | 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. |
| 120 | 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. |
| 121 | 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. |
| 122 | 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 |
| 123 | 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. |
| 124 | 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. |
| 125 | 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. |
| 126 | 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. |
| 127 | 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. |
| 128 | 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. |
| 129 | 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. |
| 130 | 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. |
| 131 | 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. |
| 132 | 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. |
| 133 | Спица 2.0/230 | Спица с перьевой заточкой 2,0x230 – Спица 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. |
| 134 | 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. |
| 135 | Спица 2.0/380 | Спица 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. |
| 136 | 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. |
| 137 | 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. |
| 138 | Элеватор 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. |
| 139 | Элеватор 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. |
| 140 | Элеватор 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. |
| 141 | Элеватор 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. |
| 142 | Напильник 180мм | Напильник костный Gallaher 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 |
| 143 | Долото желобоватое 16х200мм | Долото желобоватое 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. |
| 144 | Остеотом 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. |
| 145 | Остеотом 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. |
| 146 | Долото желобоватое 15х200мм | Долото желобоватое 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. |
| 147 | Долото желобоватое 20х200мм | Долото желобоватое 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. |
| 148 | Костодержатель 210мм | Костодержатель 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 |
| 149 | Костодержатель 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. |
| 150 | Костодержатель 270мм | Костодержатель 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. |
| 151 | Костные кусачки прямые 2,5х160мм | Костные кусачки 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 |
| 152 | Костодержатель 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. |
| 153 | Костодержатель с наклонной ручкой, 200мм | Костодержатель (по автору)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. |
| 154 |  Костодержатель 230мм  | Костодержатель (по автору)230мм Длина инструмента 230мм, состоят из 2 рычагов пересекающихся на расстоянии 166мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радицсу R430мм, ширина рычага 12мм. Рычаги разделимые, с возможностью передвинуть ось пересечения на 17,8мм, что увеличивает дапазон захвата. На концах рычагов зубчатые клещи. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 155 |  Костодержатель - 260мм  | Костодержатель - (по автору) 260мм - Длина костодержателя 260мм, состоит из 2 рычагов пересекающихся на расстоянии 182мм от начала клещей, рычаги изогнуты по радицсу R250мм, ширина рычага 13,6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выимки под пальцы лодони. Рычаги разделимые, с возможностью передвинуть ось пересечения на 14мм, что увеличивает дапазон захвата. На концах рычагов зубчатые клещи. В нижнем рычаге на конце зафиксировано подвижное зубчатое полотно с пружинным механизмом длиной 91мм. Конец верхнего рычага блокируется между зубчиками подвижного зубчатого полотна. Конструкция служит для фиксации рычагов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 156 |  Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм  | Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложеном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 157 | Demel 285мм | Направитель проволоки Demel с очком 28,5см – Длина инструмента 285мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с отверстием на конце диаметром 1мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 158 | Demel 305мм | Направитель проволоки Demel с очком 30,5см – Длина инструмента 305мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с отверстием на конце диаметром 1мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 159 | Demel 240мм | Проводник проволоки Demel 240 – Длина инструмента 240мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 25мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с канюлированным отверстием в изогнутой части. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 160 | Demel 270мм | Проводник проволоки Demel 270 – Длина инструмента 270мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 25мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с канюлированным отверстием в изогнутой части. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 161 | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая – толщина пластины 1мм, количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая, правая . Состоит из двух троек отверстий на расстоянии 11,5мм друг от друга, расстаяние между отверстиями в тройках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 24,6мм, ширина 11,7мм, 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. 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. |
| 162 | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий правая | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий правая – толщина пластины 1мм, количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая, правая . Состоит из двух троек отверстий на расстоянии 11,5мм друг от друга, расстаяние между отверстиями в тройках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 24,6мм, ширина 11,7мм, 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. 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. |
| 163 | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | Микропластина Н-образная 14 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 7. Пластина Н-образная, два параллельных ряда отверстий в каждом по 6 отверстий соединены по середине прямой из двух отверстий, которая составляет перпендикулярную линию по центру между двумя прямыми из 6 отверстий. Длина пластины 23,7мм, ширина 15,7мм, 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 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. Пластина золотого цвета. |
| 164 | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 47,7мм, ширина 3,7мм, 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 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. Пластина зелёного цвета. |
| 165 | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 95,7мм, ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 24, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты оценены 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. |
| 166 | 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. |
| 167 | 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. |
| 168 | Микровинт 1,5x4X, 5X, 6X, 7X, 8X, 9X, 10X | Диаметр винта 1,5мм, длина винта 4мм, 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1,2мм, сферическая часть головки высотой 0,3мм, под крестообразную отвертку1,4х1,4мм, глубина шлица 0,75мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,65мм и цилиндрическое углубление диаметром 0,85мм, глубной 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 2 подточки длинной 2мм и нарезаны по радиусу R2мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/11 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт золотого цвета. |
| 169 | Микропластина Y-образная 5отв.-2,0 | Микропластина Y-образная 5 отверстий – Толщина пластины 1мм. количество отверстий – 5. Пластина Y-образная, 2 отверстия в прямой линии и 3 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий на растоянии 12мм, которые в прямой линии. Длина пластины 28,5мм, 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 оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. материал изготовления: 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.  |
| 170 | Микропластина прямая 6отв. L-40,5-2,0 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1,0мм. Длина пластины 40,5мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 6, отверстия разделены на две группы по 3 отверстия, расстояние между отверстиями в группе 6мм, расстояние между группами отверстий 12мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 171 | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | Микропластина изогнутая 12 отверстий - Толщина пластины 0,6мм. количество отверстий – 12. Пластина изогнутая по радиусу R60°. Длина пластины 67мм, ширина 13мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,5х45мм. 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: 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. |
| 172 | Микропластина самокомпрессирующая прямaя 6отв.-2,0 | Микропластина самокомпрессирующая прямaя 6отв.-2,0 – Толщина пластины 1мм. количество отверстий – 6. Пластина прямая. 6 компрессионных отверстий диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 35,75мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,2мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 173 | Микропластина L-образная 23/100° 5отв. левая-2,0 | Микропластина L-образная 100° 5 отверстий левая – Толщина пластины 0,6мм. количество отверстий – 5. Пластина L-образная, левая. Состоит из тройки отверстий на расстоянии 12мм от диафизарной части пластины состоящей из 4 отверстий, расстаяние между отверстиями в 6мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 22,5мм, 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 0,4х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина зелёного цвета. |
| 174 | Микропластина L-образная 23/100° 5отв. правая-2,0 | Микропластина L-образная 100° 5 отверстий правая – Толщина пластины 0,6мм. количество отверстий – 5. Пластина L-образная, правая. Состоит из тройки отверстий на расстоянии 12мм от диафизарной части пластины состоящей из 4 отверстий, расстаяние между отверстиями в 6мм. Эпифизарная часть пластины направлена в правую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 22,5мм, 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 0,4х45мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина зелёного цвета. |
| 175 | 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. |
| 176 | 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. |
| 177 | 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. |
| 178 | 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. |
| 179 | Микровинт 2.0x 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 14 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 12мм, 13мм, 14мм резьба на виинте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,2мм, сферическая часть головки высотой 0,45мм., под крестообразную отвертку 1,4х1,4мм, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм и цилиндрическое углубление диаметром 0,85мм, глубной 1,35мм. 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 2мм и нарезаны по радиусу R2мм. сплав титана, для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт зелёного цвета |
| 180 | Микровинт 2,0x5X, 6X, 7X, 8X, 9X, 10X | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 5мм, 6мм, 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,2мм, сферическая часть головки высотой 0,45мм., под крестообразную отвертку 1,4х1,4мм, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм и цилиндрическое углубление диаметром 0,85мм, глубной 1,35мм. Винт самосверлящий и имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования сверла и метчика. Рабочая часть винта имеет конусное двуступенчатое начало длиной 2мм, вершинный угол 100° на первом уровне диаметром 1мм., и угол 33° Конусное начало имеет 2 подточки длинной 2мм, глубиной 0,35мм и нарезаны по радиусу R2мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/11 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт зелёного цвета |
| 181 | Сверло 1.8/180 | Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 182 | Сверло 1.0/80 | Сверло 1,0/80 - Длина сверла 80мм, диаметр рабочей части сверла 1 мм длиной 10мм, 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. |
| 183 | Клещи-кусачки для микропластин | Клещи для резания пластин – Длина инструмента 230мм, ширина в разложеном 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 |
| 184 | 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. |
| 185 | Отвертка S 1,5 | Отвертка X – Длина отвёртки 205мм, длина рукоятки 105мм, диаметр 20мм, на поверхности 5 продольных каналов длиной 60мм по радиусу 1800мм, радиус впадины 10мм, плавно сужается до диаметра 14мм, на поверхности 5 продольных каналов по радиусу 10мм. Рукоятка полимерная, синего цвета. Диаметр рабочей части отвёртки 4мм, на расстоянии 12мм от конца сужается под углом 6° до диаметра 2,6мм, закончена закруглённым крестовым шлицом по радиусу 1,65мм. Крестовой шлиц размером 0,53х2,6мм. На расстоянии 80мм от конца шлица маркировка шириной 2мм желтого цвета. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 186 |  пластина для плечевой кости дистальная Y-образная, левая/правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 | пластина для плечевой кости Y-образная используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в диаифизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129мм, 155мм, 181мм, 207мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3, 4, 6, 8, 10 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 5 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм на расстоянии 80мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. 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: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. |
| 187 |  пластина для большеберцевой кости проксимальная латеральная правая, левая 4отв.L-121, 5отв.L-134, 6отв.L-147, 8отв.L-173, 10отв.L-199, 12отв.L-225, 14отв.L-251, 16отв.L-277 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная 4отв., 5отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв., 16отв., L-121мм, 134мм, 147мм, 173мм, 199мм., 225мм, 251мм, 277мм, используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая/левая. Толщина пластины в эпифизарной части 3мм, в диаифизарной части 3,5мм. Длина пластины L-121мм, 134мм, 147мм, 173мм, 199мм., 225мм, 251мм, 277мм,, ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 35,5мм. Количество отверстий 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14 и 16. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в двух рядах 7 и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстий диаметром М4,5х1мм, 5 отверстий диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы на расстоянии 14мм от края диафизарной части пластины, 2 резбовых отверстий диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. |
| 188 |  пластина для большеберцовой кости проксимальная T-образная левая, правая от 3отв. до 15отв., длиной (L) от 95 мм до 275 мм. | Пластина для большеберцовой кости проксимальная T-образная длиной L-95мм, 110мм, 125мм, 140мм, 155мм, 170мм, 185мм, 200мм, 215мм, 230мм, 245мм,260мм, 275мм, левая/правая используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая/правая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,3мм, в диаифизарной части 3,3мм. Длина пластины L-95мм, 110мм, 125мм, 140мм, 155мм, 170мм, 185мм, 200мм, 215мм, 230мм, 245мм,260мм, 275мм, ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 33,5мм. Количество отверстий 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 и 15. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в одном ряду 4 и 2 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстия диаметром М4,5х1мм, 4 отверстий диаметром 1,6мм под спицы и для фиксации шаблон-накладки и одноотверстие диаметром М3,5 для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,6мм под спицы на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины позволяющее провести компрессию на промежутке 2,5мм. Эпифизарная часть пластины изогнута относительно диафизарной части латерально по радиусу R=48мм и под углом 20°. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. |
| 189 | винт спонгиозный 6.5x45мм, 50мм, 55мм, 60ммм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм | Спонгиозные винты: диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 45 мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм, 120мм. Диаметр головки винта 8 мм. Варианты резьбы на ножке винта: на всю длину ножки винта и высотой 16 мм/32мм. 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. |
| 190 | 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. |
| 191 | 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 1,5мм 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. |
| 192 | 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. |
| 193 | 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. |
| 194 | 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.  |
| 195 | Угломер L=300 | Угломер. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Изготовляется из полированной нержавеющей стали. |
| 196 | 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. |
| 197 | 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. |
| 198 | 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. |
| 199 | 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. |
| 200 | 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. |
| 201 | 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. |
| 202 | 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. |
| 203 | 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. |
| 204 | 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. |
| 205 | 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. |
| 206 | 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. |
| 207 | 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. |
| 208 | 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. |
| 209 | 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. |
| 210 | 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.  |
| 211 | 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.  |
| 212 | 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. |
| 213 | 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. |
| 214 | 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. |
| 215 | 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. |
| 216 | 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. |
| 217 | 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. |
| 218 | 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. |
| 219 | Стержень-шуруп метафизарный, М6, D=6.5 мм, L=170 мм | Стержни-шурупы должны соответствовать 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 170мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g. 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.Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. |
| 220 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм |  Стержни-шурупы должны соответствовать «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 170мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g. 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.Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. |
| 221 | 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. Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.  |
| 222 | 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 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. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм. |
| 223 | Девайс регулируемый  | Фиксатор затягивающийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходят нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет навигационные нити для протягивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли: регулируемая. Количество нитей образующих петлю- 3;Количесвто навигационных нитей-1. Материал- титановый сплав, разрешенный для имплантации. Упаковка стерильная. |
| 224 | Шуруп RT, 5ММ, 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | Винт интерферентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костноосухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную канюляцию. Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канюляции- 1,2 мм. Длина винта-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- поли л-лактид ко-гликолида, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная. |
| 225 | Стержень большеберцовый канюлированный II, (диаметр/длина) 8.5 мм, 9 мм, 10 мм, 11мм х 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5мм, 9,0 мм, 10мм, 11мм; длиной 280мм, 300мм, 320мм, 340 мм, 360мм, 380мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 226 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий, 9.5×200; 9.5×230; 10×200; 10×230; 11×200; 11×230; 12×200; 12×230; 13×200; 13×230; 14×200; 14×230; | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм длина стержня 200 мм, 230мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 227 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, 9.5; 10; 11×340мм, 360мм, 380мм, 400мм; левый/правый | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10мм, 11мм длина стержня 340 мм, 360мм, 380мм, 400мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 228 | Фиксационный проксимальный винт | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм |
| 229 | Винт шеечный, канюлированный 10,5 х 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. |
| 230 | Блокирующий винт 5.0х32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66мм, 70мм | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 32 мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 231 | Блокирующий винт 4,5 х 30 мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56м, 60мм | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 56мм, 60мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 232 | Прямая реконструктивная пластина II, 4 отв., 24 мм; 5 отв., 36 мм; 6 отв., 48 мм; 7 отв., 60 мм; 8 отв., 72 мм; 9 отв., 84 мм; 10 отв., 96 мм; 11 отв., 108 мм; 12 отв., 120 мм; 14 отв., 144 мм; 16 отв., 168 мм; 18 отв., 192 мм; 20 отв., 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 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20 круглых блокировочных отверстия 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 24 мм, 36 мм, 48 мм, 60 мм, 72 мм, 84 мм, 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 233 | Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 3 отв., 4 отв., 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8 отв., 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм, длинная | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц , 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 3, 4, 5, 6, 7, 8 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 104 мм, 122мм, 140мм, 158мм, 176мм, 194мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 234 | Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II, 5 отв., 7 отв., 9 отв., 11 отв., левая/правая, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 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 , 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 5, 7, 9, и 11 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 84 мм, 110мм, 136мм, 162мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 235 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6 отв., 8 отв., 10 отв., левая/правая, 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 , 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 6, 8, 10 круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм, 120мм, 146мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 236 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, левая, правая, 4 отв., 86 мм; левая, правая, 6 отв., 125 мм; левая, правая, 8 отв., 151 мм; левая, правая, 10 отв., 177 мм; левая, правая, 12 отв., 203 мм; левая, правая, 14 отв., 229 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 , 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 4, 6, 8, 10, 12, 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. 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 86 мм, 125 мм, 151 мм, 177 мм, 203 мм, 229 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 237 | Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая/правая, 5 отв., 6 отв., 7 отв., 8отв.,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 , 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 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 100 мм, 112мм, 124мм, 135мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 238 | Пластина для ключицы диафизарная II, левая/правая, 7 отв., 8 отв., 9 отв., 10 отв., 11 отв., 83,9 мм; 95,8 мм; 107,5 мм; 118,9 мм; 129,9 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 7, 8, 9, 10, 11 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 не менее и не более 83,9 мм, 95,8мм, 107,5мм, 118,9мм, 129,9мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 239 | Пластина ключичная с крючком V, IV, 4 отв., 68 мм, левая, правая; 5 отв., левая, правая, 76 мм; 6 отв., левая, правая, 91 мм; 7 отв., левая, правая, 106 мм; глубина крючка 14 мм, 17 мм. | 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 17,0 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, 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. Длина пластины должна быть 68 мм, 76 мм, 91 мм, 106 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 240 | Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, 4 отв., левая, правая, 105,5 мм; 6 отв., левая, правая, 129,5 мм; 8 отв., левая, правая, 153,5 мм; 10 отв., левая, правая, 177,5 мм; 12 отв., левая, правая, 201,5 мм; 14 отв., левая, правая, 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 , 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 4, 6, 8, 10, 12, 14 отверстия, 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 105,5 мм, 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. |
| 241 | Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, 5 отв., 6отв, 7 отв., 8отв., левая/правая, 95 мм, 108мм, 121мм, 134мм | 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 , 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 5, 6, 7 и 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 95мм, 108мм, 121мм, 134мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 242 | Винт блокирующий 2,7 х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм | 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 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм 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. |
| 243 | Винт блокирующий (Т15) 3,5 х 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| 244 | Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 х 10 мм; 3,5 х 12 мм; 3,5 х 14 мм; 3,5 х 16 мм; 3,5 х 18 мм; 3,5 х 20 мм; 3,5 х 22 мм; 3,5 х 24 мм; 3,5 х 26 мм; 3,5 х 30 мм; 3,5 х 36 мм; 3,5 х 40 мм; 3,5 х 46 мм; 3,5 х 50 мм; 3,5 х 55 мм; 3,5 х 60 мм; 3,5 х 65 мм; 3,5 х 70 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 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 245 | Ножка бедренная  | Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фрональной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13 |
| 246 | Головка бедренная  | Головка: Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13 |
| 247 | Чашка ацетабулярная  | Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий |
| 248 | Вкладыш  | Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с деротационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем импакционного вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов |
| 249 | Винт спонгиозный  | Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.  |
| 250 | Ножка бедренная цементной фиксации | Ревизионная бедренная ножка цементной фиксацииФорма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Ortinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). |
| 251 | Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью Capitole C | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. |
| 252 | Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки  | Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головок 22.2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головок 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку. |
| 253 | Ножка бедренная с офсетом | Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеетe углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).  |
| 254 | Головка  | Материал: Нержавеющая сталь. Даиметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13 |
| 255 | ПЭ чашка цементной фиксации  | Материал – сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22.2мм внешний 42-44; Внутренний диаметр- 28мм внешний 44-58 мм, скошенный край в нижнем квадранте, наплыв – 150 Рентгенконтрастное кольцо НС.  |
| 256 | Головка бедренная биполярная  | Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм.Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм  |
| 257 | Бедренный компонент  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Версия: С сохранением задней крестообразной связки. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная |
| 258 | Большеберцовый компонент  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму со ступенчатыми боковыми крыльями без центрального цилиндрического стержня. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная |
| 259 | Большеберцовый вкладыш Х3 | Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента.Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера. |
| 260 | Рентгеноконтрастный костный цемент  | Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг.Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр, Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. |
| 261 | Полотно пилыкороткое, длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. |
| 262 | Полотно пилы короткое, длина 100 мм;ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм.Материал- медицинская нержавеющая сталь. |
| 263 | Система ирригационная с принадлежностями | Пульс-лаваж система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые. |
| 264 | Ножка бедренная  | Ножка бедренная. Универсальный конус 12\14. Размеры ножки:8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17,17+. Длина в (мм): 115,130, 140, 145, 150, 155,160, 165, 170, 180, 190. Покрытие титановое напыление + гидроксиапатит. Материал ножки кованый титановый сплав (Ti6Al4V). |
| 265 | Головка бедренная  | Головка. Материал кобальтохромовый сплав. Высокая степень полировки поверхности. Конус 12/14. Диаметр/глубина посадки на конус ножки 22 мм (0,3,6,9),28мм (-6,-3,0,3,6,9) ,32мм (-6,-3,0,3,6),36мм (-6,-3,0,3,6). |
| 266 | Чашка ацетабулярная 58  | Чашка вертлужная: Может сочетаться как с полиэтиленовым вкладышем, так и с керамическим вкладышем. Микропористая поверхность с покрытием толщиной 700-900 мкм обеспечивает хорошее врастание кости. Чашка имеет нескольколько радиусов для более плотной посадки в вертлужную впадину и ротационной стабильности. Типоразмеры: 40,42,44,46,48, 50, 52, 54, 56, 58, 60,62, 64, 66, 68, 70, 72. |
| 267 | Вкладыш полиэтиленовый 58 | Вкладыш изготовлен из полиэтилена сверхвысокомолекулярного полиэтилена (UHMWPE) / полиэтилена с большим количеством поперечных связей и добавлением витамина Е (HLXPE). Механизм фиксации: вклинивание циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Внешний диаметр (мм): 35,37,39,44,48,52. Внутренний диаметр (мм): 28,32,36. |
| 268 | Костный винт | Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления ацетабулярного аугмента . Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (RM). |
| 269 | Компонент бедренный цементируемый левый /правый  | Бедренный компоненты имеет 15 типоразмеров (10 в основной линейке + 5 в полной) изготовлены из CoCrMo сплава, с высокой степенью полировки поверхности для снижения износа. Задние фланцы укорочены для свободной ротации при больших углах сгибания с сохранением стабильности, сгибание может достигать 150°. Дизайн заднего стабилизатора повышает стабильность эндопротеза при глубоком сгибании. Более глубокая и длинная борозда под надколенник стабилизирует надколенник и защищает от тендинита собственной связки. Ширина (мм): 48,5, 53.5,57.5, 60.5,63, 65, 67.5,70.5, 75, 78.5, 84, 89,5, 95. Переднезадний размер (мм): 44, 48, 51, 54, 56, 57,59, 60, 62, 65, 68, 72, 76,80, 85. |
| 270 | Компонент большеберцовый цементируемый  | Большеберцовый компонент имеет 13 типоразмеров (10 в основной линейке + 3 в полной) изготовлен из CoCrMo сплава, варианты: с мобильным вкладышем и высокой степенью полировки поверхности, с фиксированным вкладышем (симметричные и ассиметричные). Ножка имеет килевидную форму, наклон в 5° (отклонение ножки назад), 2 варианта утонченная и полная. Точный и стабильный механизм блокирования вкладыша снижает микроподвижность. Подходит для вкладышей PS и CR. переднезадний размер (мм): 34, 37, 40, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 56, 60, 64, 68; ширина (мм): 51, 56, 61, 65, 68, 70, 72, 75, 79, 84, 90, 95, 100. |
| 271 | Вкладыш большеберцовый  | Вкладыш большеберцовый. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена /сверхвысокомолекулярнрого полиэтилена с большим количеством поперечных связей как с добавлением витамина Е, так и без него. Глубокая вырезка на передней поверхности вкладыша снижает давление на собственную связку надколенника при глубоком сгибании. Задний стабилизатор смещен на 2 мм от обычного положения, чтобы перекладина бедренного компонента при сгибании раньше вступала с ним в контакт, снижая силу удара и защищая задний стабилизатор от поломки. Форма заднего стабилизатора в виде орлиного клюва снижает риск вывихов при глубоком сгибании. 5 типоразмеров: 1-/1/1+,2/3/4, 5/6, 7/8/9, 10-/1-. Толщина (мм): 10,12,14,16. Переднезадний размер (мм): 37, 45, 51,56,64. Ширина (мм): 56, 68,75, 84, 95. |
| 272 | Бедренный компонент  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных и задних мыщелков имеются отверстия для опциональной фиксации модульных аугментов. В межмыщелковом отделе имеется закрытый функциональный бокс для центрального выступа на полиэтиленовом вкладыше. Высота бокса – 23 мм, ширина бокса 20,8 мм. На задней поверхности основания в межмыщелковой зоне имеется выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптора или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Тип: С замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная |
| 273 | Универсальный большеберцовый компонент цементной фиксации  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность основания имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. В центральной части деротационного выступа имеется отверстие для фиксации стабилизирующего металлического штифта. Нижняя поверхность основания имеет центральный выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптера или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Ротационная стабилизация достигается за счет ножки килевидной формы со ступенчатыми боковыми выступами. На задней поверхности ступенчатых боковых выступов имеются пазы для опциональной фиксации модульных аугментов путем нерезьбового соединения. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм, высота киля 20 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Тип фиксации: цементная |
| 274 | Большеберцовый вкладыш  | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±7 градусов, вальгус-варусную подвижность в пределах ±2 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. Стабилизационный выступ имеет высоту 25,6 мм, медио-латеральный размер 15,6 мм. В центральной части стабилизационного выступа имеется сквозное вертикальное отверстие для металлического армирующего штифта (идет в комплекте со вкладышем, не имеет резьбы, устанавливается импакционным способом). В переднем верхнем отделе вкладыша имеется углубление по центру. Задне-верхние края вкладыша скошены. На передней нижней поверхности имеется металлический проволочный фиксатор для блокировки вкладыша на большеберцовом компоненте. Тип: Фиксированный с замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонентаТолщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19, 22, 25, 28, 31 мм. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте |
| 275 | Дистальный бедренный опорный блок (аугмент)  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (левый и правый), трапецевидная, асимметричная, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм, и 15 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. |
| 276 | Задний бедренный опорный блок (аугмент)  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямоугольная, симметричная, с закругленной задней частью, соответствующей геометрии заднего мыщелка бедренного компонента, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм и 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. |
| 277 | Блок опорный большеберцовый, половинчатый (аугмент)  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: полулунная, на боковой поверхности имеется линейный паз для крыла деротационного киля большеберцового компонента, в задней части имеется блокирующий безрезьбовой винт. Фиксация: На кости - цементная, к большеберцовому компоненту - с помощью блокирующего безрезьбового винта. Покрытие: пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента, в том числе в зависимости от стороны тела: левый/медиальный, правый/латеральный, правый /медиальный, левый/латеральный. |
| 278 | Желобоватая ножка  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусовидная в дистальной части, с продольными бороздами. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлинняющим модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиняющему модулю - резьбовое соединение. |
| 279 | Офсетный адаптер  | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: цилиндрическая, эксцентрическая. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом. Конечная часть дистального отдела имеет внутреннюю резьбу для соединения с интрамедуллярной ножкой. Характеристики: Универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: Длина: 25 мм. Офсет: 2 мм, 4 мм, 6 мм, 8 мм. Тип фиксации: резьбовое соединение  |
| 280 | Прямая ножка  | Ревизионная модульная ножка бесцементной фиксации, изготовлена из титанового сплава TiAl6V ISO5832-3. Дистальный компонент (ножка): прямая (115, 145 и 175 мм). Диаметр от 10 до 20 мм с шагом в 2 мм. Поверхность с пескоструйной обработкой. Изогнутая ножка имеет вариант с отверстиями для дистального блокирования. |
| 281 | Метафиз 130° | Проксимальный компонент(метафиз): шеечный угол 130. 4 варианта длины (65,75,85,95 мм). Имеет покрытие: Ti + ГА.Диаметр в дистальной части 20 мм. Офсет с головкой +0 – 43 мм.Имеет резьбовые отверстия на латеральной поверхности для фиксации прижимной (вертельной) пластины. |
| 282 | Прижимная пластина | Прижимная пластина 5 вариантов длины: 100, 130, 200, 240 и 280 мм. |
| 283 | Бедренная головка с хвостовиком  | конус 12/14, Из НС, CoCr. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8. Керамические: 28мм -3.5,0,+3.5. 32мм: -4,0,+4 мм, 36,40 мм: -4,0 мм.  |
| 284 | Чашка  | Материал: титановый сплав, пористая поверхность - коммерчески чистый титан. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Поверхность, контактирующая с костью, имеет однородную высокопористую трехмерную структуру. Средняя пористость составляет 70%, средний диаметр пор составляет 300 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеоинтеграции. Типоразмеры: 12 типоразмеров в диапазоне от 44 мм до 66 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий |
| 285 | Вкладыш  | Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм-3. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более9±2 х 1014 спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности.  |
| 286 | Компонент большеберцовый (R) универсальный | Компонент большеберцовый универсальный левый/правый, Материал: кобальтохромовый сплав. Пескоструйная обработка внешней поверхности, 4 отверстия для фиксации аугментов обтурированны полиэтеленовыми вставками. Переднезадний размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53.Ширина (мм): 65, 68, 70, 72, 75, 79. |
| 287 | Ножка прямая/офсетная цементной фиксации -R  | Ножка прямая/офсетная цементной фиксации.Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16. Длина (мм): 60, 90, 130. |
| 288 | Винт | Винт для ножек. Под шестигранную отвертку М5. Материал - титановый сплав. |
| 289 | Компонент бедренный - правый /левый  | Материал – кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый)Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75. Имеет встроеный шарнир. Имеет 6 типоразмеров от 2# - 7#. Имеет встроенную ножку длиной 60.4 мм (от внутренней поверхности дистального фланца), диаметром 15.1 мм, угол вальгусного отклонения 5 градусов. На внешнюю поверхность картер-бокса нанесены лазерные метки, соответствующие дистальным и задним аугментам толщиной 5,10 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования. Размер картер бокса 23.7 - 24.8 мм.  |
| 290 | Компонент большеберцовый - уневерсальный | Большеберцовый компонент- Материал: кобальтохромовый сплав. Переднезадний размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53. Ширина (мм): 65,68,70, 72, 75,79. 6 тип размеров от 2# - 7#. Проксимальная поверхность имеет высокую степень полировки.  |
| 291 | Вкладыш большеберцовый -  | Модульный вкладыш. Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22) . 6 типоразмеров Ширина (мм): 60, 62, 65, 68.5, 71, 75.5 мм. Допускает 25 градусов внутренней/наружной ротации. |
| 292 | Втулка килевидная большеберцовая -  | Втклка с фланцами. Материал: титановый сплав Высота 28 мм, Внешний диаметр 24 мм, внутренний 17.6 мм, угол между фланцами – 135 градусов. Втулка предназначена для придания дополнительной антиротационной устойчивости большеберцового кормпонента.Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню аугментам тощиной 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования.  |
| 293 | Ножка (прямая/офсетная) бедренная цементной фиксации -  | Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, длина (мм): 30,60,100. Ножки для бедренного компонента. Цементной фиксации.  Прямые и офсетные. Офсетные ножки позволяют оптимизировать покрытие компонентом плато. Прорезь на конце ножки для снижения упругости интрамедуллярной ножки, что снижает вероятность возникновения боли на конце ножки. |
| 294 | Ножка (прямая/офсетная) большеберцовая цементной фиксации -  | Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16. Длина (мм): 40,70,110. Ножки для большеберцового компонена. Цементной фиксации.  Прямые и офсетные.  |
| 295 | Кольцо ревизионное (укрепляющее) |  Материал титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реальному профилю вертлужной впадины для корректного и полного восстановления формы впадины. Наличие 2 лепестков и 1 крючка для удобного и хорошего сцепления укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RM). |
| 296 | Аугмент ацетабулярный  | Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и меют взаимопроникающие поры для увеличения потенциала прорастания костью. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют ацетабулярным чашкам от 50 до 72 мм. Толщина: 10,15,20,30 мм. Аугмент имеет множественные отверстия для винтов |
| 297 | Костный винт | Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления ацетабулярного аугмента . Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (RM). |
| 298 | Ножка бедренная 130 | Бедренная ножка специально предназначенная для пациентов с врожденной дисплазией бедрра.Может использоваться в большинстве случаев первичного эндопротезирования как при традиционных операциях, так и с укорачивающей остеотомией бедренной кости.Количество типоразмеров –7, длина 100-130 мм, Длина шейки 32-38 мм, Офсет 33.7 – 40.7 мм, длина конической части 75-96 мм, диаметр дистальной части 5-15.2 мм, диаметр в проксимальной части 10.7-22.2 мм.Шеечно-диафизарный угол 125 градусов. Материал Ti6Al4V, шейка- полированная, диафизарная часть имеет шероховатое титановое напыление и вертикальные ребра для улучшения ротационной стабильности. |
| 299 | Ножка бедренная длинная 130, ревизионная  | Ножка предназначена преимущественно для ревизионных операций. Оптимизирован дизайн шейки для увеличения объема движений в суставе. Вертикальные ребра повышают ротационную стабильность имплантата. ; Количество типоразмеров – 7,длина 185 мм,205мм, 220мм,250мм длина шейки 33-39 мм,офсет 38.5-40.5 мм, угол шейки 135 градусов. Конус шейки 12/14 мм.Шероховатое титановое напыление. Материал Ti6Al4V, шейка- полированная, диафизарная часть имеет шероховатое титановое напыление и 8 вертикальных ребер для улучшения ротационной стабильности. |
| 300 | Головка бедренная  | **Головка.** Материал кобальтохромовый сплав. Высокая степень полировки поверхности. Конус 12/14. Диаметр/глубина посадки на конус ножки 22 мм (0,3,6,9),28мм (-6,-3,0,3,6,9) ,32мм (-6,-3,0,3,6),36мм (-6,-3,0,3,6). |
| 301 | пластина бедренная проксимальная околопротезная короткая левая/правая 6отв.L-222, 8отв.L-274, 10отв.L-326, 12отв.L-378 | пластина бедренная проксимальная околопротезная левая/правая 6отв.L-222мм, 8отв.L-274мм, 10отв.L-326мм, 12отв.L-378мм используется при перипротезных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая/левая. Толщина пластины в диафизарной части 6мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-222мм, 274мм, 326мм, 378мм, ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 28мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 17 фазированных отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм. Отверстия расположены в трёх рядах центральный и два боковых под углом 3°. Расстояние между рядями 7,5мм, центральный ряд сдвинут относительно боковых на 8мм, 6, 8, 10, 12 отверстий диаметром 2,1мм под спицы для позиционирования пластины на кости и 12 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. В диафизарной части пластины находится 1 компрессионное отверстие диаметром 2,7мм длиной 6мм под спицу на расстоянии 4мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, расстояние между отверстиями 26мм и 10 отверстий диаметром 2,1мм прошивающих пластину вдоль под серкляжную проволоку. 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. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 8,5мм. Эпифизарная часть в форме двузубого крюка. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина синего цвета. |
| 302 | Анкер шовный 4.5ММ, 5.5ММ. | Фиксатор для рефиксации мягких тканей при повреждениях плечевого, коленного, голеностопного и других суставов. Представляет собой полую направляющую с фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Фиксатор представляет собой механизм в виде конуса с цилиндром внутри, имеющим ход по резьбе для фиксации нити. Ход цилиндра обеспечивается вращением приводящего механизма на проксимальном конце рукоятки. Материал фиксатора - Биоинертный пластик PEEK. Тип фиксатора - забивной. Диаметр фиксатора - 4,5 мм и 5,5 мм. Длина фиксатора - 18 мм. Упаковка - Стерильная. |
| 303 | Анкер шовный 4.5ММ, 5.5ММ, 6.5ММ, #2, #3, #4. | Фиксатор анкерный с двумя предустановленными нитями, 4,5 мм, 5,5мм, 6,5мм. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при исправлении повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержит нити, закрепленные в ушке фиксатора. Имеет подпружиненный зажим нити на рукоятке. Материал - Фиксатора: L-полимер молочной кислоты, синтетический гидроксиапатит.Нитей: Полиэтилен. Упаковка стерильная. Диаметр Фиксатора: 4,5 мм, 5,5мм, 6,5мм. Нитей: 0,6 мм/2 по USP. Количество нитей в полости направляющей, 2. |
| 304 | Анкер шовный 4.5ММ, 4.75MM, 5.5ММ, #2. | Фиксатор 4.5ММ, 4.75MM, 5.5ММ Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при лечении повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Содержит нити, закрепленные внутри фиксатора. Имеет подпружиненный зажим нитей на рукоятке. Дизайн фиксатора представляет собой полый цилиндр, имеющий внешнюю резьбу. Имеет 2 сквозных горизонтальных выреза на стенках цилиндра. Материал фиксатора биодеградируемый полимер. Состав полимера - Полилактид ко-гликолида PLGA , Бета-трикальцийфосфат B-TCP. Диаметр фиксатора - 4,5мм, 4,75мм, 5,5мм. Количество нитей - 2. Упаковка - стерильная.  |
| 305 | Лента шовная 2MM 38 OF 6 | Ленты хирургические плетеные стерильные нерассасывающиеся вариант исполнения: Лента (голубая), 38" - длина 965, 2 мм, ширина 2,49 мм. Предназначена для аппроксимации и/или лигирования мягких тканей. Представляют собой комбинацию волокон голубого цвета и белого цвета. Материал - Сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Длина 965 мм. Ширина 2,49 мм. Упаковка стерильная. Применение одноразовое. |
| 306 | Лента шовная 39.5 OF 6 | Ленты хирургические плетеные стерильные нерассасывающиеся вариант исполнения: Лента (белая), 39,5" - длина 1003,3 мм, ширина 1,40 мм. Предназначена для аппроксимации и/или лигирования мягких тканей. Представляют собой комбинацию волокон голубого цвета и белого цвета. Материал - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Длина - 1003 мм. Ширина - 1,4 мм. Упаковка - стерильная. Применение - одноразовое. |
| 307 | Анкер шовный 2.8MM | Фиксаторы анкерные артроскопические нерассасывающиеся, вариант исполнения: Фиксатор 2.8 мм c 2 нитями (бело-черная и бело-голубая). Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при лечении повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Рукоятка имеет повортный механизм для управления раскрытием фиксатора. Тканевый фиксатор в виде продолговатого цилиндра меняет свою форму на шаровидную после его установки в полость сустава. Материал фиксатора - плетеный полиэстер, предзагруженных нитей - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Количество нитей - предзагруженных нитей 2. Диаметр фиксатора до установки 2,8 мм, после установки 5,5 мм. Длина фиксатора до установки 20 мм, после установки 4,7 мм. Размеры фиксирующих нитей по USP - 2. Упаковка стерильная. |
| 308 | Комплект одноразовых хирургических инструментов 2.8мм | Комплект одноразовых хирургических инструментов для подготовки к имплантации плечевых артроскопических фиксаторов 2.8 мм, в составе: Предназначен для установки фиксатора 2.8 мм. Представляет собой комплект одноразовых хирургических инструментов для установки фиксатора 2.8 мм, состощий из направителя, обтуратора и сверла. Длина трубки направителя 135 мм; шафта сверла 222 мм; шафта обтуратора 238 мм. Применение -одноразовое. Упаковка стерильная. |
| 309 | Анкер шовный 1.9 мм с 2 нитями (бело-голубая и голубая) | Фиксаторы анкерные артроскопические нерассасывающиеся, вариант исполнения: Фиксатор 1.9 мм с 2 нитями (бело-голубая и голубая) с одноразовым сверлом 1.9 мм и без него. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при устранении нестабильности плечевого сустава. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Содержит нити, закрепленные внутри фиксатора. Имеет подпружиненную клавишу для установки фиксатора и кнопку-блокиратор. Представляет собой фиксатор в виде сложенного вдвое отрезка нити, в который установлены фиксирующие нити. Материал: Полиэстер. Диаметр- 1,9 мм. Количество нитей-2Размер фиксирующих нитей по USP-1. Материал нитей- ультравысокомолекулярный полиэтилен. Упаковка стерильная. |
| 310 | Зенкель 1.7 мм 1.9ММ | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Сверло (1,7 мм/ 1,9 мм) Для рассверливания отверстия с костной ткани. Представляет собой стержень с заточкой на дистальном конце и хвостовиком на проксимальном конце. Тип хвостовика- трехгранный. Длина- 279 мм. Диаметр создаваемого отверстия- 1,7 мм/ 1,9 мм. Материал- Медицинская нержавеющая сталь. Упаковка стерильная. |
| 311 | Сталкер с наконечником типа "рыбий рот" | Инструменты артроскопические для подготовки к имплантации, многоразовые: Направитель с наконечником типа «рыбий рот». Для направления сверла при рассверливании костного канала. Представляет собой полую трубку с заостренным наконечником на одном конце и рукояткой на другом. Заостренный наконечник имеет отверстия для контроля правильности установки имплантов. Тип: Наконечник с треугольными выемками. Количество отверстий-2. Внутренний диаметр трубки- 2,1 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. |
| 312 | Анкер шовный 2.3 мм #2, 38 | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Фиксатор крепежный 2,3 мм. Материал фиксатора - биоинертный пластик;Нитей - полиэтилен. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе по поводу нестабильности плечевого сустава и повреждений вращательной манжеты. Упаковка стерильная. Фиксация нити на рукоятке подпружиненным зажимом. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержит нити, закрепленные в ушке фиксатора. Диаметр фиксатора -2,3 мм;нитей -0,6 мм. Количество фиксаторов- 1 нить в направляющей полости. |
| 313 | Анкер шовный 2.3мм, 2.9мм 2.3ММ, 2.9ММ, W. W/ 1, W/ 2, #2 | Винт фиксационный 2.3 мм, 2.9 мм, с одной нитью 2, тесьма голубая. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе по поводу нестабильности плечевого. Представляет собой направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержать нити, закрепленных в ушке фиксатора. Имеет подпружиненный зажим нити на рукоятке. Диаметр фиксатора -2,3 мм/2,9 мм;нити- 0,6 мм. Количество нитей-1. Материал фиксатора: Смесь синтетического гидроксиапатита и полимолочной кислоты. Нити: Полиэтилен. Упаковка стерильная. |
| 314 | Анкер шовный 2.8мм, 3.5мм 2.8ММ, 3.5ММ, | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Фиксатор анкерный с двумя предустановленными нитями, 2,8 мм/ 3,5 мм. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе по поводу нестабильности плечевого сустава и повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержит нити, закрепленные в ушке фиксатора. Имеет подпружиненный зажим нити c упорами для пальцев на рукоятке. Направляющая имеет ограничитель глубины введения. Фиксация- Нити на рукоятке, подпружиненным зажимом. Высота фиксатора-6,5 мм. Глубина- ограничение введения 7,0 мм. Диаметр фиксатора- 2,8 мм/ 3,5 мм;нити- 0,6 мм. Количество нитей- 2 нити, исходящие из фиксатора. Материал фиксатора - титановый сплав, разрешенный для имплантации в организм человека;Материал нитей-полиэтилен. Упаковка стерильная. |
| 315 | Система восстановления мениска (2-0) | Система восстановления мениска NOVOSTITCH PROсостоит из:  Серый рычаг для большого пальца — выдвигает и втягивает нижнюю челюсть. Черная рукоятка — сжатие продвигает иглу, когда нижняя челюстьвыдвинута, а верхняя челюсть сжата. В противном случае ручкаостается заблокированным. Оранжевая рукоятка – управляет верхней челюстью. Шовная катушка. Вал устройства. Маркировка размера нити. Скругленная верхняя челюсть. Метка прицеливания стежка. Нижняя часть.  |
| 316 | Обойма (2-0) | Назначение : Предназначен для наложения шва мениска. Полностью одноразовый. Представляет собой : Предварительно нагруженный полностью шовный имплантат устраняет необходимость управления швами с помощью одного вставного картриджа, доступного в размере швов 2-0 и 0. |
| 317 | Эфес 360, изогнутый | Фиксатор реконструктивный. Назначение - Для наложения матрацного шва на разрыв мениска. Используемая техника - Все внутри. Материал - Анкеров - нерассасывающийся пластик. Игла - медицинская нержавеющая сталь. Ограничитель - Глубины введения иглы. Применение - Однократное. Расположение досылателя по всей окружности. Тип иглы- изогнутый. Фиксация анкера после нажатия досылателя. Форма - Ручка соединенная с полой иглой, содержащей в своей полости нить с анкерами. Максимальная глубина введения иглы - 20,0 мм. Упаковка - Стерильная. |
| 318 | Толкатель/срезатель узла изогнутый и набор щелевых канюль 360 | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Срезатель/затягиватель узла артроскопический. Для проведения узла в полость сустава, его затягивания и срезания излишков лигатуры. Представляет собой рукоятку с присоединенной рабочей частью в виде внешней трубки с окном, имеющей ход относительно внутренней трубки путем нажатия рычажка рукоятки. Изгиб рабочей части 20 градусов. В комплекте с изогнутой канюлей. Материал: Рукоятка изготовлена из пластмассы, рабочая часть из нержавеющей стали; Канюля из нержавеющей стали. Применение однократное. Упаковка стерильная. |
| 319 | Толкатель/срезатель узла прямой и набор щелевых канюль 360 | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Срезатель/затягиватель узла артроскопический. Для проведения узла в полость сустава, его затягивания и срезания излишков лигатуры. Представляет собой рукоятку с присоединенной рабочей частью в виде внешней трубки с окном, имеющей ход относительно внутренней трубки путем нажатия рычажка рукоятки. Изгиб рабочей части- 0 градусов. В комплекте с изогнутой канюлей. Материал: Рукоятка изготовленна из пластмассы, рабочая часть из нержавеющей стали; Канюля из нержавеющей стали. Применение однократное. Упаковка стерильная. |
| 320 | Девайс 10MM, 15ММ, 20ММ, 25ММ, 30ММ, 35ММ, 40ММ, 45ММ, 50ММ, 55ММ, 60ММ. | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Фиксатор реконструктивный 10MM, 15ММ, 20ММ, 25ММ, 30ММ, 35ММ, 40ММ, 45ММ, 50ММ, 55ММ, 60ММ. Для бедренной фиксации сухожильного трансплантата на кортикале кости при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями, расположенными линейно. Через 2 отверстия в середине фиксатора проходит петля, а через остальные отверстия проходят нити для протягивания и навигации фиксатора. Длина петли- 10MM, 15ММ, 20ММ, 25ММ, 30ММ, 35ММ, 40ММ, 45ММ, 50ММ, 55ММ, 60ММ. Тип- петля непрерывной намотки. Количество отверстий-4. Количество петель-1. Количество нитей- 2 нити для вертикальной и горизонтальной навигации фиксатора в бедренном канале и на кортикале бедра. Размеры: Длина х Ширина х Высота пластины - 12 х 4 х 2мм. Материал- титан. Применение одноразовое. Упаковка стерильная. |
| 321 | Девайс регулируемый | Фиксатор затягивающийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходят нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет навигационные нити для протягивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли: регулируемая. Количество нитей образующих петлю- 3;Количесвто навигационных нитей-1. Материал- титановый сплав, разрешенный для имплантации. Упаковка стерильная. |
| 322 | Шуруп 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Винт для фиксации шва при пластике крестообразных связок, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм )X 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Для фиксации сухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Резьба прямая. Диаметр-6 мм, 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм. Диаметр канюляции-1,2 мм. Длина-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- полиэфирэфиркетон. Применение однократное. Упаковка стерильная. |
| 323 | Шуруп, 5ММ, 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20MM, 25ММ, 30ММ, 35ММ. | Винт интерферентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костноосухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную канюляцию. Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канюляции- 1,2 мм. Длина винта-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- поли л-лактид ко-гликолида, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная. |

***Приложении 3***

***к Тендерной документации***

|  |
| --- |
|  |
|   | Форма |

**Типовой договор закупа (между заказчиком и поставщиком)**

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

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(полное наименование заказчика), именуемый в дальнейшем "Заказчик", в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,
должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии) уполномоченного лица с одной стороны,
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, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет
бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг (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 (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. Оплата Поставщику за поставленные товары производиться на следующих условиях:

      Форма оплаты \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (перечисление, за наличный расчет, аккредитив и иные платежи)

      Сроки выплат \_\_\_\_ (пример: % после приемки товара в пункте назначения или предоплата, или иное).

      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, накладная, акт приемки-передачи;

      3) иные документы специфичные для конкретного вида товара (при закупе медицинской техники: график проведения сервисного обслуживания; сертификат о прохождении первичной поверки средства измерения, если товар является средством измерения; документы, подтверждающие проведение обучения медицинских и технических специалистов заказчика).

**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, при прекращении 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) при 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. При появлении 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, военные действия, приостановление или прекращение производства и обстоятельства указанные в свидетельстве о наступлении непреодолимой силы (форс-мажора)) 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. 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, при установлении нарушения такого обязательства.

**Глава 8. Заключительные положения**

      42. Договор составляется на казахском и русском языках. Если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. При 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.

      47. 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): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

      48. 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: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_БИНЮридический адрес:Банковские реквизитыТелефон, e-mailДолжность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Подпись, Ф.И.О. (при его наличии)Печать (при наличии) | Поставщик: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_БИНЮридический адрес:Банковские реквизитыТелефон, e-mailДолжность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Подпись, Ф.И.О. (при его наличии)Печать (при наличии) |

|  |  |
| --- | --- |
|   | ***Приложениек Типовому договору закупа(между заказчиком и поставщиком)*** |
|   | ***Форма*** |

**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 документы, содержащие сведения по исполнению настоящего Договора в целях анализа хода исполнения настоящего Договора.

      5. При возникновении у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо антикоррупционных условий, соответствующая Сторона уведомляет другую Сторону в письменной форме, а также информирует об этом вышестоящего руководителя и (или) руководство государственного органа либо организации, сотрудником которой является, и (или) уполномоченные государственные органы в соответствии с [пунктом 1](https://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1500000410#z114) статьи 24 Закона Республики Казахстан "О противодействии коррупции".

      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.

 **Приложении 4**

*к Тендерной документации*

**Форма**

(*Кому*) \_\_\_\_\_\_\_ (наименование заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора)

 **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 условиями, правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила). Потенциальный поставщик подтверждает, что ознакомлен с 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.

**Приложении 5**

*к Тендерной документации*

**Ценовое предложение потенциального поставщика
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
(наименование потенциального поставщика)
на поставку лекарственного средства и (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) |  |
| 2 | Характеристика |  |
| 3 | Единица измерения |  |
| 4 | № Регистрационного удостоверения (удостоверений)/разрешения на разовый ввоз |  |
| 5 | Торговое наименование лекарственного средства или медицинского изделия |  |
| 6 | Лекарственная форма/характеристика (форма выпуска) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 7 | Единица измерения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 8 | Производитель, по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 9 | Страна происхождения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 10 | Фасовка (количество единиц измерения в упаковке) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз |  |
| 11 | Цена за единицу в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки/цена с наценкой Единого дистрибьютора (при закупе Единым дистрибьютором) | \* |
| 12 | Количество в единицах измерения (объем) |  |
| 13 | Сумма поставки в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки, включая все расходы потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, другие расходы |  |
| 14 | График поставки | Скачать |

\* цена потенциального поставщика/цена с учетом наценки Единого дистрибьютора
Дата "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.
Должность, Ф.И.О. (*при его наличии*) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
Подпись \_\_\_\_\_\_\_\_\_
Печать (при наличии)

|  |
| --- |
|  |

  **Приложении 6**

*к Тендерной документации*

|  |  |
| --- | --- |
|   | Форма |

Исх. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
Дата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

**Банковская гарантия** (*вид обеспечения тендерной 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,
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,
из них (при участии в закупе по нескольким лотам):
1) по лоту № \_\_\_\_\_ (номер в объявлении) – в размере \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
(сумма в цифрах и прописью) тенге;
2)...
В связи с этим Банк \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
(наименование банка)
берет на себя безотзывное обязательство выплатить заказчику/организатору закупа
по первому требованию, включая сумму гарантийного обеспечения в размере 1 (один)
процента равную \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью) по лоту № \_\_\_\_
на сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
(сумма в цифрах и прописью) тенге, лоту № \_\_\_\_\_ на сумму\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
(сумма в цифрах и прописью) тенге, по получении требования на оплату
по основаниям, предусмотренным правилами организации и проведения закупа
лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных
продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи,
дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся
в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной
(пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе
обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг
(далее – Правила).
Данная гарантия вступает в силу с момента вскрытия тендерной заявки
Потенциального поставщика и действует до принятия по ней решения по существу
в соответствии с Правилами, а при признании Потенциального поставщика
победителем закупа – до представления им соответствующего гарантийного
обеспечения по заключенному договору.

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