**Протокол об итогах тендера о закупе изделий медицинского назначения на предоставление высокотехнологичных медицинских услуг для отделения травматологии и ортопедии №7 от 16.02.2018 года**

**Комиссия в составе:**

- Кусмолданова Сауле Рыспековна -председатель комиссии;

- Абдрахманов Канатбек Турысбекович- заместитель председателя комиссии;

**Члены комиссии:**

- Карипбаева Лилия Жумакалиевна- заместитель директора по экономическим вопросам;

- Монгол Анарбек Монголханович- врач травматолог-ортопед ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница»;

-Попова Ульяна Юрьевна- главный бухгалтер ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница»;

**Секретарь тендерной комиссии:**

- Досмаилова Инкар Даразбековна- юрисконсульт ГКП на ПХВ «Талдыкорганская городская многопрофильная больница»;

Провели итоги тендера о закупе изделий медицинского назначения на предоставление высокотехнологичных медицинских услуг для отделения травматологии и ортопедии №7 от 13.02.2018 года в соответствии с главой 9 правила.

**1) наименования и краткое описание товаров:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ Лота** | **Наименование** | **краткое описание товаров** |
|  | **Импланты для остеосинтеза верхних конечностей** | |
| **1** | Стержень для плечевой к. с компресс 8x180 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина стержней L=**180мм, 200 мм,** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=8мм.** 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 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 оценени 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. |
| Стержень для плечевой к. с компресс 8x200 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина стержней L=**180мм, 200 мм,** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=8мм.** 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 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 оценени 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. |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x150 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=**150мм,** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=8мм.** Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно 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 расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Импланты 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. |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x150 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=**150мм,** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=9мм.** 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 расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий 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 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. Импланты 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. |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x180 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую формн, длина стержней L=**180мм, 200мм, 220 мм** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=**8мм.** 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 и 25мм 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 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. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты 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. |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x200 |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x220 |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x220 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=**220мм, 240мм, 260мм** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=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 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. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты 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. |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x240 |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x260 |
| Винт слепой M7-0 | Винты слепые, слепые винты размером **М7-0** должен быть **совместим с плечевым стержнем**, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм. 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. |
| Винт дистальный 4.5 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов **30 мм,** 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 - 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. |
| Винт дистальный 5.0 L-30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов **30 мм и 35 мм** с шагом **5 мм,** резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм 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 8,7мм. 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. |
| Винт дистальный 5.0 L-35 |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x180 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина стержней L=**180мм, 200мм** фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части **d=4мм.** 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°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x200 |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x180 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости и ключицы. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=5мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположены 2 перпендикелярные нерезьбовые отверстия диаметром 2,7мм на расстоянии 10мм и 17мм 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°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x200 |
| Винт слепой M4x0.7 | Винты слепые, слепые винты размером М4-0,7 должен быть совместим с малоберцовым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16H | Bинт кортикальный - Винт с переменным диаметром диаметр винта 2,7мм, длина винта 16мм, 18мм, 20мм резьба на всей длине винта. Головка винта полупотайная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 4мм, нарезаные по радиусу R0,7мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18H |
| Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H |
| Пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв.L-53 | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 3 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и 2 отверстии для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2.7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени 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. |
| Пластина для лучевой кости узкая, правая 3отв.L-53 |
| пластина реконструктивная прямая 10отв. L-124 мм | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 124 мм. 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Должны быть не более 2 овальных отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера 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. |
| пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая правая 4отв. L-59 мм | Пластина для лучевой кости дистальная широкая, правая, левая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. В эпифизарной части пластины находится вырезка в форме треугольника. Вырезка ограничивает контакт пластины с костью, облегчает видимость и репозицию отломков. Резьбовые отверстия диаметром 3,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая, левая. Толщина пластины 2мм**. Длина пластины L-59мм**, 4 блокируемых отверстия под винты диаметром 2,4 мм и 2,7мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 8 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 26,6мм, 31,6мм и 52,6мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 41,6мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. |
| пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая 4отв. L-59 мм |
| пластина для лучевой кости дорсальная Y - образная левая, 4отв. L-75 мм | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная, левая и правая 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, 4 блокируемых отверстия под винты диаметром 2,4 мм и 2,7мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. 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. |
| пластина для лучевой кости дорсальная Y - образная правая, 4отв. L-75 мм |
| винт 2.4x14T | блокирующий винт 2,4 - Винт длиной 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 24мм. 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| винт 2.4x16T |
| винт 2.4x18T |
| винт 2.4x20T |
| винт 2.4x24T |
| винт 2.7x20T | блокирующий винт 2,7 - Винт длиной 20мм. Резьба двухзаходная диаметром 2,7мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, высотой 2,3мм под отвертку типа T8, глубина шлица 1,6мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 5° проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. |
| Пластина реконструктивная прямая 14отв. | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 228 мм, 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 Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин 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. |
| Пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-12 | Пластина ключичная с крючком, левая и правая. Толщина пластины 3,5 мм, 6 и 7 блокируемых отверстий диаафизарной части пластины диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Пластина должна иметь Г-образный крючок, высотой 12 мм, который заводится под акромиальный конец лопатки. В акромиальном конце пластины должны быть 4 блокируемых отверстии для винтов **диаметром 2,4 мм,** для фиксации пластины акромиального конца. Должно быть не более одного овального отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5мм, для осуществления компрессии. Маркировка пластин коричневым 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. |
| Пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-12 |
| Пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-12 |
| Пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-12 |
| Пластина для плечевой кости 3отв.L-101 | 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** ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, **3, 4, 5** отверстия 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. 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. |
| Пластина для плечевой кости 4отв.L-116 |
| Пластина для плечевой кости 5отв.L-131 |
| Пластина для пятки левая титановая | Пластина для пятки - используется при суставных, внесуставных и осколчатых переломах пятки. Пластина плоская, существует возможность формировать пластину в соответствии анатомическому дизайну кости. Пластина левая, правая. Пластина состоит из 14 перстней диаметром 8,4мм соединённых между собой. В каждом перстне расположено 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм ( что дает 14 блокируемых отверстии для блокирующих винтов 3,5 мм).Толщина пластины 2мм, толщина соединений перстней 1,3мм. Длина пластины L-60мм, ширина пластины 44мм. На соединениях перстней с отверстиями расположены 6 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера для временной стабилизации и подшивания мягких тканей. 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. |
| Пластина для пятки правая титановая |
| пластина прямая 1/3 трубки, 10отв. | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм, 10 блокируемых отверстий, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, длина пластин 117мм. По длине пластины данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. 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. |
| Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 193 мм. 12 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 12 овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. 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. |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 4отв.L-107R | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 107мм, 136 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 4, 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 4, 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. 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. |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 6отв.L-136R |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 4отв.L-107L |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 6отв.L-136L |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123R | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 123мм, 137 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 5, 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются 5, 6 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. 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. |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 6отв.L-137R |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123L |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 6отв.L-137L |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 4отв.L-85L | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. **Пластина левая.** Толщина пластины 2мм. **Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 125мм**, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. **В эпифизарной части** пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях **6 отверстий под блокирующие винты диаметром 2,4 мм,** 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, **4, 5, 6, 8 отверстия** с двухзаходной резьбой 4,5мм, **под блокирующие винты диаметром 3,5 мм** 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. |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 5отв.L-95L |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 6отв.L-105L |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 8отв.L-125L |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 4отв.L-85R | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. **Пластина правая.** Толщина пластины 2мм. **Длина пластин L-85мм, 95мм, 105мм, 125мм**, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. **В эпифизарной части** пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях **6 отверстий под блокирующие винты диаметром 2,4 мм,** 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, **4, 5, 6, 8 отверстия** с двухзаходной резьбой 4,5мм, **под блокирующие винты диаметром 3,5 мм** 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. |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 5отв.L-95R |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 6отв.L-105R |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 8отв.L-125R |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 9отв. R | Пластина ключичная S-образная, диафизарная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, без расширения для акромиального конца ключицы, длиной 84мм, 104 мм. 9 и 10 блокируемых отверстий, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Не имеет овальных, компрессионных отверстий для кортикальных винтов. 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. |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 10отв. R |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 9отв. L |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 10отв. L |
| Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 L | Пластина ключичная S-образная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 99 мм. 6 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. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени 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. |
| Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 R |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H титановый | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36мм, 40мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым 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. |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36H титановый |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H титановый |
| винт 3.5x16H | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 36мм, 40мм, 46мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного 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. Винт коричневого цвета. |
| винт 3.5x18H |
| винт 3.5x20H |
| винт 3.5x22H |
| винт 3.5x24H |
| винт 3.5x26H |
| винт 3.5x30H |
| винт 3.5x36H |
| винт 3.5x40H |
| винт 3.5x46H |
| Ровная пластина для реконструкции II, 14отв. | 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 14 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 144 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 10 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 10 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 166,7 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 11 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 11 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 181,4 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 12 отв. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. 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 Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3 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. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. 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 Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 122 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. 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 Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не 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 140 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 8 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 9 отв. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 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 95,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 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 95,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 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 108,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6 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 108,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, L | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 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 134,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, R | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 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 134,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | 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 30мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 | 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 36мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | 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 40мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Фиксирующий винт 3.5х16мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 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. |
| Фиксирующий винт 3.5х18мм | 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 18 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х20мм | 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 20 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х22мм | 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 22 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х24мм | 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 24 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х26мм | 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 26 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х30мм | 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 30 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х35мм | 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 35 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х40мм | 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 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
|  |
| **2** | Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x285 | Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержней L=285мм, 315мм, 330мм. 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 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. Импланты 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. |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x315 |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x330 |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x285 | Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня L=285мм, 315мм, 330мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. 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 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. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу 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. Импланты 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. |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x315 |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x330 |
| Стержень для бедренной кости R 9x280 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=280мм, 340мм, 360мм, 380 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, 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 ретроградного метода введения( через мыщелки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых 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 отверстие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Импланты 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. |
| Стержень для бедренной кости R 9x340 |
| Стержень для бедренной кости R 9x360 |
| Стержень для бедренной кости R 9x380 |
| Стержень для бедренной кости L 9x280 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=280мм, 340мм, 360мм, 380мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, 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 левый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения( через мыщелки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Импланты 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. |
| Стержень для бедренной кости L 9x340 |
| Стержень для бедренной кости L 9x360 |
| Стержень для бедренной кости L 9x380 |
| Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-90 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 90мм, 95мм. 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 углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. 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. |
| Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-95 |
| Винт проксимальный 4.5 L-40 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм и 50мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм для винтов длинной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длинной 50-60мм. 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. |
| Винт проксимальный 4.5 L-50 |
| Винт дистальный 5.0 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 40 мм, 45мм, 50мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм 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 8,7мм. 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. |
| Винт дистальный 5.0 L-45 |
| Винт дистальный 5.0 L-50 |
| Винт дистальный 4.5 L-40 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм, 70мм 75мм 80мм 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 - 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. |
| Винт дистальный 4.5 L-45 |
| Винт дистальный 4.5 L-50 |
| Винт дистальный 4.5 L-55 |
| Винт дистальный 4.5 L-60 |
| Винт дистальный 4.5 L-65 |
| Винт дистальный 4.5 L-70 |
| Винт дистальный 4.5 L-75 |
| Винт дистальный 4.5 L-80 |
| 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 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. |
| Винт слепой M10x1-0 | Винты слепые, слепые винты размером М8-0 должен быть совместим с бедренным стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм. 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. |
| Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бедренного стержня. Размеры винта: резьба М10х1мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть 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. |
| Вертельный стержень 130° - 10x200 | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Вертельный стержень 130° - 10x340 правый | Канюлированный вертлужный стержень, правый и левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначеным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Вертельный стержень 130° - 10x340 левый |
| Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x220 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для ретроградного блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=220мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм, 10мм диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,8мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длиной 14мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x220 |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90 | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 90мм, 95мм, 100мм 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. Винт золотого цвета. |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95 |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100 |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 95 мм, 100мм, 105мм 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. Винт золотого цвета. |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 |
| Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 |
| 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Винт слепой М8х1,25 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части фиксационного канюлированного (шеечного) винта вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие винта для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 14мм. Диаметр головки винта 10мм, длина 3мм, имеет фаску 1х45мм. Резьба винта М8мм на длине 6,5 мм на расстоянии 1,5 мм от дистального конца винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| Винт дистальный 5.0 L-45 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 45 мм, 50мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,3мм 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 8,7мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| Винт дистальный 5.0 L-50 |
| Винт дистальный 4.5 L-35 вертельный | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 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. |
| Винт дистальный 4.5 L-40 вертельный |
| Винт дистальный 4.5 L-45 вертельный |
| Винт дистальный 4.5 L-50 вертельный |
| Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-14 | 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 от 12 до 30 мм 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. |
| Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-16 |
| Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв.L-123 | Пластина большеберцовая дистальная медиальная (левая, правая), длиной 123 мм, 183мм, толщиной 2,8 мм. 4 и 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, 8 блокируемых отверстий в дистальной части для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должны быть от 4 до 14 овальных отверстии для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера 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 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. |
| Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв.L-183 |
| Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв.L-123 |
| Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв.L-183 |
| винт 3.5x50H | винт блокирующий 3,5 - Винт длиной 50мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного 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. Винт коричневого цвета. |
| винт 3.5x56H |
| винт 3.5x60H |
| винт 3.5x65H |
| винт 3.5x70H |
| 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 4отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 4отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. 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 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. 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 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Фиксирующий винт 3.5х45мм | 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 45 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х50мм | 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 50 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х55мм | 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 55мм, 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. |
| Фиксирующий винт 3.5х60мм | 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 60 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 3.5х65мм | 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 65мм, 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. |
| Фиксирующий винт 3.5х70мм | 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 70 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв.L-173 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 173 мм, 215мм, 257мм. Количество отверстий 8, 10, 12 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. имеются отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв.L-215 |
| Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв.L-257 |
| Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 5отв.L-150 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости (левая, правая), длиной 150 мм, 5 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для винтов диаметром 5 мм, в мыщелковой части 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должно быть в диафизарной части не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. 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. |
| Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв.L-150 |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 4отв.L- 138 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 138мм, 180мм, 221мм;  **4, 6, 8,** 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. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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. |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 6отв.L- 180 |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 8отв.L- 221 |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 4отв.L-138 |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 6отв.L-180 |
| Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв.L- 221 |
| Пластина для бедренной кости проксимальная, правая 4отв.L-174 | Пластина для бедренной кости проксимальная (левая, правая), длиной 174 мм, 216мм, в диафизарной части пластины 4 и 6 блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5 мм. В проксимальной части 2 отверстия для канюлированных блокирующих винтов диаметром 7,3 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. В диафизарной части должно быть не более одного овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм. 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. |
| Пластина для бедренной кости проксимальная, правая 6отв.L-216 |
| Пластина для бедренной кости проксимальная, левая 4отв.L-174 |
| Пластина для бедренной кости проксимальная, левая 6отв.L-216 |
| серкляжный винт | винт серкляжный - Винт предназачен для фиксации серкляжной проволки с пластиной. Высота винта 7,5мм. Резьба двухзаходная диаметром 6,2мм, длиной 3,3мм. Головка винта – три поперечные ушка, расположеные по окружности, каждые 120°, соединённые в оси винта, ширина одного ушка 1,4мм, высота 3мм, максимальный размера пустого пространства под ушком – 2мм. Рабочая часть винта имеет цилиндрическое начало высотой 0,8мм, диаметром 5,4мм. 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. Винт синего цвета. |
| Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30H | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30мм, 40мм, 56мм, 60 мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым 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. |
| Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40H |
| Винт кортикальный самонарезающий 4.5x56H |
| Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60H |
| винт 5.0x36H | винт блокирующий 5,0 - Винт длиной 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 80мм, 85мм, 95мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного 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 оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета. |
| винт 5.0x40H |
| винт 5.0x46H |
| винт 5.0x50H |
| винт 5.0x80H |
| винт 5.0x85H |
| винт 5.0x95H |
| винт канюлированный 7.3x65H | 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, 95мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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. |
| винт канюлированный 7.3x70H |
| винт канюлированный 7.3x80H |
| винт канюлированный 7.3x85H |
| Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 16, длина 44 мм | Винт навикулярный самонарезающий диаметром 3,5 мм, - Винты длиной 44мм, 50мм, 54мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 16мм - для винтов длиной 44мм и 50мм, длиной 18мм - для винтов длиной 54 мм. Головка винта полупотайная, высотой 3,1 мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 3мм под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- 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. |
| Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 16, длина 50 мм |
| Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 18, длина 54 мм |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 8 отв. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 180 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 10 отв. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, L | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, R | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. L | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 194 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. R | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 9 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 194 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 50 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х58 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 58 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| Фиксирующий винт 5.0х36мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 36 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 5.0х40мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 5.0х46мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 46 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть 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. |
| Фиксирующий винт 5.0х50мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 50 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 5.0х70мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 70 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 5.0х80мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 80 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| Фиксирующий винт 5.0х85мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| **3** | Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв. | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм - 14. 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. |
| Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв. |
| Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв. | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 159мм, 173мм, 185 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14, 16, 18. 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. |
| Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв. |
| Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв. |
| Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв. | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 222мм, 246мм, 270мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм - 18, 20, 22. 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. |
| Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв. |
| Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв. |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 30мм и 85мм. 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 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. |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85 мм |
| Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 75мм, 80мм, 85мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 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 оценени 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. |
| Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H |
| Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H |
| Шайба 7.0x20 | Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценени 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. |
| Проволока серкляжная, сталь 0,9мм/10м | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,9 мм; 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. |
| Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м |
| Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м |
| Пластина грудино-реберная L-305 | Пластина для исправления воронкообразной деформации грудной клетки должна быть изготовлена из титанового сплава, толщина пластин 2,5 мм, ширина 12 мм, длина пластин на выбор хирурга 305 мм, 330 мм, 355 мм. Проксимальный и дистальный концы пластины должны быть со скошенным срезом, соответствующим по форме пазу для соединения с поперечной пластиной. Каждый из концов пластин должен иметь по 2 резьбовых блокируемых отверстия диаметром 5 мм, под блокирующий винт и по одному отверстию диаметром 3 мм, для завязывания нити для протягивания пластины при установке. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты 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. |
| Пластина грудино-реберная L-330 |
| Пластина грудино-реберная L-355 |
| Винт блокирующий | Винт блокирующий, диаметр головки винта 5 мм, должен иметь шлиц под отвертку Т15 «звездочка». Ножка винта без резьбовая, диаметром 3 мм, высота 2 мм. 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. |
| Пластина поперечная L-45 | Пластина поперечная используется в конструкции для исправления воронкообразной деформации грудной клетки, должна быть изготовлена из титанового сплава, ширина 12 мм, длина пластин на выбор хирурга 45 мм, 50 мм, 55 мм. Проксимальный и дистальный концы пластины должны быть закруглены для исключения травматизации ребер и мягких тканей. Должна иметь паз, конусообразной формы соответствующий по форме скошенным краям грудино-реберной пластины. В центре пластины должно быть 2 отверстия диаметром 3 мм, для блокирующего винта, и 2 отверстия диаметром 6 мм по краям пластины для дополнительной фиксации к ребрам при необходимости. 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. |
| Пластина поперечная L-50 |
| Пластина поперечная L-55 |
| **4** | Пневмоманжета бедренная, размер 120х13,5 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. |
| Насос ручной с манометром | Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуза поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикаррозийных сталей,согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. |
| Элеватор 280х33 мм | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения.  Размеры инструментов: Элеватор 280х33 мм длина 280 мм; ширина рабочей части 33 мм Элеватор длиной 340мм, ширина рабочей части 26 мм. Распатор прямой 13 мм – инструмент прямой, прочный, исключающий возможность поломки или излома лезвия. Сохраняет свойства прямолинейной режущей кромки при многократных поступательных движениях. Эргономичен для надёжной фиксации в руке хирурга. Длина инструмента 150 мм., ширина рабочей части 13 мм. Распатор изогнутый 13 мм – инструмент изогнутый, прочный, исключающий возможность поломки или излома лезвия. Сохраняет свойства изогнутой режущей кромки при многократных поступательных движениях. Эргономичен для надёжной фиксации в руке хирурга. Длина инструмента 150 мм., ширина рабочей части 13 мм. Напильник, ширина 20 мм; длина 220 мм – напильник ширина рабочей части 20 мм, длина 220 мм; Пила Джигли 500 мм хирургическая проволочная пила, предназначенная для распиливания костной ткани, длина 500мм, диаметр 1,8мм Рукоятка для пилы Джигли Элеватор 26х340 – инструмент с упорной площадкой шириной 26 мм, длина инструмента 340 мм направитель проволоки с отверстием на верхушки для направления проволоки, длина инструмента 305 мм Кусачки для проволоки, длина инструмента 230 мм, упрочненные лезвия, для проволоки диаметром 3 мм Кусачки для проволоки, длина инструмента 160 мм, для твердой проволоки диаметром 2 мм Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 2,5мм Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 3,5мм Костодержатель 260 мм – инструмент имеет вид двух бранш с зубчатыми губками, длина инструмента 210 мм, ширина рабочей части 6,5 мм. Сверло длиной 180 мм и диаметром 1,8 мм Сверло длиной 300 мм и диаметром 2,5 мм Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 2,8мм, длиной 220 мм Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,2мм, длиной 220 мм Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,2мм, длиной 220 мм Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| Элеватор 260мм |
| Распатор прямой 13 мм |
| Распатор изогнутый 13 мм |
| Напильник 220 мм |
| Пила Джигли 500 мм |
| Рукоятка для пилы Джигли |
| Элеватор 26х340 мм |
| Направитель проволоки с отверстием 30.5 см |
| Кусачки для проволоки 230 мм |
| Кусачки для проволоки 160 мм |
| Отвертка под шестигранник S 3.5 |
| Отвертка под шестигранник S 2.5 |
| Костодержатель 260 мм |
| Сверло 1.8/180 |
| Сверло 2.5/300 |
| Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 |
| Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 |
| Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 |
| Спица Киршнера 1.0/220 | Спица Киршнера: Диаметр спиц 1,0 мм. Длина спиц 220 мм. Спицы подразделяются на гладкие. Заточка спиц: трехгранная, или перьевая на выбор специалиста. 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. |
| Сверло 6.5 | Сверло 6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные винты диаметром 6,5 мм для вертельных стержней. Длинна сверла 350мм, диаметром в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 6,4мм длинной 120мм, режущая часть сверла 60мм, угол при вершине 60°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Сверло с измерительной шкалой от 60 до 120 мм с шагом 5 мм на расстоянии 250мм от вершины сверла. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| Сверло 11/6.5 | Сверло фазное 11/6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные вертельные винты диаметром 11 мм для вертельных стержней. Длинна сверла 420мм, диаметр в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 10,8мм длинной 145мм, режущая часть сверла фазная: первая часть у верхушки диаметром 6,4 мм, длинной 30мм, угол при вершине 60°, для сверления канала для резьбовой замонарезающей части фиксационного винта, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°, вторая часть является продолжением первой с расширением в диаметр 10,8 мм на отрезке 30 мм от конца первой части сверла, длинной 30мм, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 7/6,7 мм, длинной 30мм. Сверло с ограничивающей шайбой для фиксации необходимой глубины сверления. Шайба передвигается на поверхности диаметром 9мм, на промежутке 55мм, на расстоянии 289мм от верхушки сверла, с шагом блокирования 5 мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | 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 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 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 |
| Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 |
| Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 |
| Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 |
| Инструмент для грудино-реберных пластин | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих оперативных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложнений сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения.  В набор инструментов для установки бедренных стержней должны входить: Распатор L-510 мм-1шт., Выгибатель для пластин-1шт., Манипулятор-2шт., Отвертка Т15-1шт., Шаблон пластины L-180 мм., Шаблон пластины L-205 мм-1шт., Шаблон пластины L-230 мм-1шт., Шаблон пластины L-255 мм-1шт., Шаблон пластины L-280 мм-1шт., Шаблон пластины L-305 мм-1шт., Шаблон пластины L-330 мм-1шт., Шаблон пластины L-355 мм-1шт., Шаблон пластины L-380 мм-1шт., Шаблон пластины L-405 мм., Шаблон пластины L-430 мм., Подставка-1шт., Контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86 мм-1шт., Алюминиевая перфорированная крышка 1/1 595х275х15 мм Серая – 1 шт. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| Спица без упора L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | 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. Подобным способом накладывается от 2 до 5 колец (полуколец) со спицами в зависимости от типа перелома, наложенные кольца(полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образуя прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спицы подразделяются на гладкие ( без упора). Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, спицы без упора диаметром 1,5 мм длина 250 мм. Спицы могут иметь форму режущей части: – одногранная (перьевая) Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм.  Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2 Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Упор на спице должен быть выполнен из серебро - содержащего припоя. Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей медицинской стали. |
| Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой |
| Рамка для скелетного вытяжения (средняя) | Рамки для скелетного вытяжения, груз и стойка для грузов используються для экстензионного метод лечения травматических повреждений конечностей. Путем постепенного вправления отломков с помощью грузов и удержание их в правильном положении до образования первичной костной мозоли. Применяемые материалы: нержавеющая сталь, нагортованная сталь. Рамка для скелетного вытяжения (средняя, малая, большая); грузы 1кг, 2кг, 3кг, 5кг; Стойка для грузов. Производство должно иметь сертифицированную систему качества по ИСО. Детали комплекта должны быть коррозионно-стойкими в условиях эксплуатации, транспортирования и хранения. Детали комплекта должны быть устойчивы к циклу обработки, состоящему из дезинфекции, предстерилизационной очистки и стерилизации в соответствии с режимами . Комплект должен быть устойчив к воздействию климатических факторов при эксплуатации для деталей комплекта-исполнения. |
| Рамка для скелетного вытяжения (малая) |
| Рамка для скелетного вытяжения (большая) |
| Груз 5 кг. |
| Груз 3 кг. |
| Груз 2 кг. |
| Груз 1 кг. |
| Стойка для грузов |
| **5** | Дрель хирургическая | Дрель хирургическая. Модульная рукоятка канюлированная применяется для артропластики крупных суставов, рассверливание в ходе ортопедических оперативных вмешательств, сверления, фрезерования, проведения металлических спиц, распиливания костной и других плотных тканей. Изготовлено с применением нержавеющих, алюминиевых сплавов и пластмасс, пригодных для частых стерилизаций в автоклаве. Режимы: вперед, назад, безопасный режим. Эргономичное расположение кнопки предохранителя, предотвращает самопроизвольное включение дрели, позволяет установить один из режимов работы дрели – «вперед», «вперед/назад», «безопасный режим». Номинальная скорость вращения при использовании патрона 1:1 не более 825 об/мин, номинальная скорость вращения при использовании с патроном 3,25:1 не менее 250 об/мин. Тип оборудования BF (Рабочая часть аппарата находится в непосредственном контакте с пациентом). Модуль питания и электродвигатель съёмные. Источник питания находится внутри захватываемой рукояти, что обеспечивает безопасность работы и идеальную развесовку, в нижней части рукоятки расположена несъемная дверца с защелкой (фиксирующим механизмом). Габариты: высота не более 226,1 мм, ширина не более 83,82 мм, длина не более 168,15 мм, масса не более 1,043 кг. |
| **6** | Пила хирургическая сагиттальная | Пила хирургическая сагиттальная. Модульная рукоятка применяется для артропластики крупных суставов, обеспечивает весь необходимый объем обработки костей, связанный с пилением в сагиттальной и фронтальной плоскостей и других плотных тканей. Изготовлено с применением нержавеющих, алюминиевых сплавов и пластмасс, пригодных для частых стерилизаций в автоклаве. Управление одной клавишей на рукоятке ,Номинальная скорость не менее 11500 циклов/мин, бесключевое крепление лезвий, возможность фиксации лезвия в различных положениях по оси, с шагом 45˚ (8 положений). Амплитуда движений не менее 5˚. Тип оборудования BF (Рабочая часть аппарата находится в непосредственном контакте с пациентом). Модуль питания и электродвигатель съёмные. Источник питания находится внутри захватываемой рукояти, что обеспечивает безопасность работы и идеальную развесовку, в нижней части рукоятки расположена несъемная дверца с защелкой (фиксирующим механизмом). Габариты: высота не более 235,75 мм, ширина не более 83,82 мм, длина не более 204,98 мм, вес не более 1,24 кг. |
| **7** | Модуль питания | Модуль питания. Габариты: высота не более 153 мм, ширина не более 69 мм, длина не более 98 мм, вес не более 0,425 кг. В нижней части модуля стальная ручка, для установки и снятия модуля, время безпрерывной работы, не менее 5 минут .Состоит из: электродвигателя, аккумуляторной Li-ion батареи. Электродвигатель: мощность не менее 21,6 Н·м/с максимальная скорость , не менее 21 000 оборотов в минуту, аккумуляторная Li-ion батарея: напряжение постоянный ток, не менее 12,6 В, емкость не менее 21,6 Вт ч |
| **8** | Зарядное устройство | Зарядное устройство. Материал корпуса пластик. Питание от сети 100- 240V 135-175 VA, 50\60 Hz, на выходе 12,6В\3A. Возможность одновременной зарядки до 2х аккумуляторов, отражение цикла зарядки на дисплее, отдельном для каждого гнезда, цикл зарядки включает в себя изначальную полную разрядку батареи, для предотвращения эффекта "памяти". Дисплей: жидкокристаллический монохромный. Механические характеристики: Габариты: высота не более 110,2 мм, ширина не более 240,5 мм, длина не более 240 мм, вес не более 1,7 кг. |
| **9** | Стерилизационный контейнер | Стерилизационный контейнер. Контейнер для стерилизации рукояток с принадлежностями, на 2 рукоятки. Вместимость: 2 рукоятки. Габариты: высота не более 138,5 мм, ширина не более 250,5 мм, длина не более 490,2 мм, вес не более 3,65 кг. материал корпуса: нержавеющая перфорированная сталь, PEEK, TPE. |
| **10** | Защитный направитель | Защитный направитель. Предназначен для установки модуля питания в модульную рукоятку в асептических условиях. Габариты: высота не более 37 мм, ширина не более 103,5 мм, длина не более 150,2 мм, вес не более 0,077 кг. материал изготовления: автоклавируемый пластик. |
| **11** | Цанговый патрон для проволоки | Цанговый патрон для проволоки (0.71-1.8 мм). Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 0.7-1.8 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. |
| **12** | Цанговый патрон для спиц малый | Цанговый патрон для спиц малый(2-3.2 мм). Канюлированный, фиксируется на дрели автоматически без ключа. Насадка оснащается специальным рычагом для перехватывания спицы, фиксация спицы без ключа. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадания патрона. Диаметр фиксируемой спицы- 2-3,2 мм. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 26 мм, длина не более 88 мм, вес не более 0,27 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. |
| **13** | Патрон 4:1 /модифицированный | Патрон 4:1/модифицированный. Используется для риммирования, крепление в модульной рукоятке J-образный паз, передаточное отношение 4:1,6.4мм, с быстрым бесключевым соединением. наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Габариты: диаметр не более 32,4 мм, длина не более 64 мм, вес не более 0,208 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. |
| **14** | Ключевой патрон 1:1, 1/4 дюйма (6,4 мм) | Ключевой патрон 1:1, 1/4 дюйма (6,4 мм). Патрон с ключевым соединением до 6,4мм, 3-х кулачковый механизм фиксации. Крепление в модульной рукоятке J-образный паз Возможность фиксации любых сверл диаметром до 6,4 мм. Наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Передаточное отношение 1:1. Габариты: диаметр не более 28,6 мм, длина не более 105,9 мм, вес не более 0,313 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. |
| **15** | Патрон 1:1 /модифицированный | Патрон 1:1 Hudson/модифицированный. Используется для риммирования, крепление в модульной рукоятке J-образный паз, передаточное отношение 1:1,6.4мм, с быстрым бесключевым соединением. наличие на хвостовике выемки для быстрой фиксации к дрели и предотвращению выпадения патрона. Габариты: диаметр не более 32,4 мм, длина не более 64 мм, вес не более 0,208 кг. Материал изготовления: нержавеющая сталь. |
| **16** | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножек – безворотничковая, классическая клиновидная, c двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких- либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеоинтеграция. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe.Офсет ножки должен изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки с 127º в стандартном варианте и на 132º в латерализованном. Покрытие ножки - плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной в 50 µm циркулярно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксиапатитового покрытия. Конус ножки: 11.3/12.36, 5.40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шеечный угол, всего не менее 16. Офсет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Диапазон офсета (в мм): От 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у латерализованной. Диапазон длин ножек в (мм): от 110 до 145. Шаг у первых 8 размеров 10 мм. Варианты длины шейки в (мм): 30, 35, 37, 40. Возможность использования с керамическими головками. Резьбовое отверстие с противоротационным углублением, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления импактора. |
| **17** | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полировки с/без высокоэнергетической обработкой азотом для снижения коэффициента трения и повышения «смачиваемости» поверхности. Диапазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, + 10 для головок 36 мм). |
| **18** | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | Чашка эндопротеза: формы чашек – полусферическая, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1.8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, спонгиозными винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V) Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторным (кластерным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределённые 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки: плазменное напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической обойме. Чашка не должна иметь металлического стопорного кольца. |
| **19** | Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | Вкладыш чашки эндопротеза: фиксация вкладышей: полиэтиленовых – зацепление циркулярного пояска с желобком в чашке; металлических и керамических в металлической обойме – посадка на конус. Деротационная система вкладышей: полиэтиленовых – зацепление за не менее чем 12 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца вкладыша. Металлических и керамических в металлической обойме – конусная посадка; зацепление за, не менее чем, 4 деротационных зуба торца чашки прорезей торцевого кольца обоймы вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравысокомолекулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма излучением в азоте либо сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства троекратно подвергнутый воздействию гамма излучением в дозе 3 Мрад (суммарная доза 9 Мрад) и нагреванию до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Кодировка размеров чашек и вкладышей: альфа-код. Диапазоны размеров чашек (ø в мм): От 40 мм до 74 мм с шагом по 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты дизайна полиэтиленовых вкладышей: стандартный, с козырьком; эксцентричный. Варианты угла наклона вкладышей 0º, 10º. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашка 44-74 мм.  Длина 6,5 мм винтов: 16 мм, 20 мм, далее до 60 мм с шагом 5 мм  Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.  Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. |
| **20** | Винт спонгиозный | Винт спонгиозный Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. |
| **21** | Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент: правый и левый, материал – кобальтохромовый сплав, несущая часть поверхности мыщелков имеет единый радиус в сагиттальной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мыщелка в дистальной части имеют единый радиус во фронтальной плоскости, 9 стандартных размеров: переднезадние размеры от 51 до 75 мм, наружновнутренний от 57 до 82 мм, внутренние переднезадние размеры от 35 до58, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник, нет короба под задний стабилизатор, переднезадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний переднезадней размер от 30 до 40 мм, наружновнутренний от 61 до 88 мм |
| **22** | Большеберцовый компонент для тотального  эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальтохромовый сплав. Имеет килевидной формы ножку со ступенчатыми боковыми крыльями, верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8 типоразмеров в стандартной линейке. |
| **23** | Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый вкладыш: фиксированный, выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, троекратно подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 30 кГр (3 мрад), с последующим нагреванием до 130 градусов по Цельсию. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги, толщина 8 – 24 мм, конструкция эндопротеза и форма большеберцового вкладыша не должны ограничивать ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.  Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. |
| **24** | Рентгеноконтрастный 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. |
| **25** | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, головка эндопротеза, чашка эндопротеза и вкладыш чашки эндопротеза. Ножка эндопротеза: формы ножек – безворотничковая, классическая клиновидная, c двумя продольными бороздками по бокам, не имеет каких- либо поперечных ребер или выступов. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеоинтеграция. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe.Офсет ножки должен изменяться не за счет прямой латерализации, а за счет изменения угла шейки с 127º в стандартном варианте и на 132º в латерализованном. Покрытие ножки - плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной в 50 µm циркулярно только в проксимальной части ножки. Дистальная часть ножки не должна иметь гидроксиапатитового покрытия. Конус ножки: 11.3/12.36, 5.40. Количество стандартных типоразмеров: не менее 8 на каждый шеечный угол, всего не менее 16. Офсет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножки. Диапазон офсета (в мм): От 34 до 49 у стандартной ножки и от 38 до 54 мм у латерализованной. Диапазон длин ножек в (мм): от 110 до 145. Шаг у первых 8 размеров 10 мм. Варианты длины шейки в (мм): 30, 35, 37, 40. Возможность использования с керамическими головками. Резьбовое отверстие с противоротационным углублением, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножки для крепления импактора. |
| **26** | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полировки с/без высокоэнергетической обработкой азотом для снижения коэффициента трения и повышения «смачиваемости» поверхности. Диапазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовым или керамическим вкладышем: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0, +5, + 10 для головок 36 мм). |
| **27** | Биполярная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации | Универсальная биполярная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности.  Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головок: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроенный механизм вальгизации под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на бедренной головке: За счет разрезного полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг.  Снятие головки без специального съемника должно требовать воздействия массы не менее 90 кг Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834.  Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Склад для обмена типоразмеров. |
| **28** | Модульное тело для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Модульное тело (проксимальная часть эндопротеза). Варианты: коническое, рашпилевидное, калькарное. Материал: титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, плазменное напыление из титана с нанесением поверх слоя гидроксиапатита. Шейка полированная. Конус V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40’. Угол шейки 132 градуса. В комплект входит шестигранный винт 5 мм для дополнительной стабилизации соединения тела с ножкой. Коническое тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 4 варианта длины (от 70 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждое. С увеличением диаметра тела должен увеличиваться офсет с 37 до 47 мм. Рашпилевидное тело: суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.25 мм. Количество типоразмеров – 8, Офсет 34-44 мм. Длина тела 70 мм, длина тела ниже калькарной площадки – 38 мм. Калькарное тело: 7 вариантов диаметра тела (19-31 мм) и 3 варианта длины (от 80 до 100 мм с шагом в 10 мм) на каждый. Суммарная толщина покрытия (титановое плазменное напыление + гидроксиапатит) = 0.125 мм. Тела имеют фланец с направленными отверстиями, в которые вмонтированы CoCr втулки, позволяющие проводить серкляжные тросики 2.0 мм. Количество отверстий в фланцах тела – 4-6. Офсет 35-49 мм. Высота 80-100 мм. |
| **29** | Ножка бедренная дистальная для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ножки эндопротеза (дистальная часть эндопротеза): материал - титановый сплав Ti-6Al-4V ELI, прямые, изогнутые, желобоватые (рифленые), цилиндрические, конические. Поверхность: титановое плазменное напыление с нанесением поверх слоя гидроксиапатита либо пескоструйная обработка. Варианты длины: 127,155,167,195,217,235,267,317. Диаметр: 11-26 мм с шагом в 1 мм. |
| **30** | Чашка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Чашка эндопротеза: с покрытием из 3D титана. Полусферическая форма, должны быть представлены варианты: без отверстий для винтов, с отверстиями в одном секторе, с равномерно распределенными по куполу 10 отверстиями. Пористое покрытие из 3D (вспененного) чистого титана, не содержащего углерода и других примесей. Пористость 72%. Размер пор 546µm - 311µm. Высокий коэффициент трения покрытия 1.01. Толщина покрытия 1.5 мм. Чашка по краю должна иметь 4 направляющих выступа для обеспечения ротационной и осевой стабильности вкладыша. |
| **31** | Вкладыш для ревизионного эндопротеза тазобедренного  сустава бесцементной фиксации | 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. |
| **32** | Винт спонгиозный | Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. |
| **33** | Головка бедренная 36 мм для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка эндопротеза: материал изготовления: кобальтхромовый сплав с высокоэнергетической обработкой поверхности азотом для повышения её гидрофильности и снижения коэффициента трения. Диаметр головки: 36 мм. |
| **34** | Блоки аугменты ацетабулярные | Аугменты (опорные блоки ) для замещения костных дефектов. Блок предназначены для создания дополнительной опоры, зоны фиксации и повышения площади контакта с костью ацетабулярной чашки бесцементной фиксации в случаях, когда имеется дефицит кости вертлужной впадины. Технические характеристики: Материал-высокопористый чистый титан. Коэффициент пористости - 63%, средний размер пор467 μm, коэффициент трения1.01. Опорные блоки должен иметь полукруглую форму. Внешний диаметр46 – 66 мм с шагом в 4 мм, внутренний диаметр48-68 мм с шагом в 4 мм, толщина - 15,20 и 25 мм для каждого из вариантов диаметра. Количество отверстий для винтов3-8 в зависимости от типоразмера. Возможность отклонения винтов до 180. Винты: диаметр6.5 мм, длина 12- 60 мм. Блок должен иметь отверстия для временной фиксации блока спицами. Отверстия для спиц должны позволять использовать спицы диаметром 1.6 и 2 мм. Пространство между чашкой и блоком должно заполняться костным цементом. |
| **35** | Винт для фиксации костных аугментов | диаметр 6.5 мм, длина 12- 60 мм. Блок должен иметь отверстия для временной фиксации блока спицами. Отверстия для спиц должны позволять использовать спицы диаметром 1.6 и 2 мм. Пространство между чашкой и блоком должно заполняться костным цементом. |
| **36** | Ревизионная ножка цементной фиксации для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации | Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации Форма 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 V40 – 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). |
| **37** | Бедренный компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент: правый и левый, материал – кобальтохромовый сплав, несущая часть поверхности мыщелков имеет единый радиус в сагиттальной плоскости в диапазоне от -15 градусов до 75 градусов сгибания оба мыщелка в дистальной части имеют единый радиус во фронтальной плоскости. Несущая поверхность имеет высокую степень полировку с высокоэнергетической обработкой азотом. Внутренняя поверхность имеет вафельную макротекстуру глубиной в 0.75 мм Допустимая наружно- внутренняя ротация ±10 градусов. Взаимосочетаемость с большеберцовым вкладышем ±1 типоразмер. 6 стандартных размеров: переднезадние размеры по наружному мыщелку 54 до 76 мм, наружновнутренний от 56 до 81 мм, внутренние переднезадние размеры от 35 до 58, толщина переднего фланца 8 мм, толщина заднего фланца 8 мм. Ширина короба 17-21 мм. Высота короба 20-25 мм. Ширина мыщелков 20-30 мм. Высота основания ножки 42-48 мм. По внутренней поверхности имеет резьбовые отверстия для фиксации задних и дистальных опорных блоков (аугментов). |
| **38** | Большеберцовый компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый компонент: материал – CoCr сплав. Количество типоразмеров – не менее 6. Переднее-задний размер от 44 до 68 мм. Ширина 61 – 88 мм. Должна иметь ножку со ступенчатыми килевидными крыльями, направленными в стороны и несколько назад. Верхняя поверхность основания не полированная. Длина ножки должна увеличиваться с увеличением размера тибиального компонента с 35 до 43 мм. Должен иметь 4 отверстия для, обтюрированные полиэтиленовыми заглушками. Основание модульной ножки должно быть маркировано цифровыми значениями от 1 до 11 для ориентировки офсетного адаптера. |
| **39** | Большеберцовый вкладыш для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Вкладыш большеберцовый: материал - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Вкладыш должен ограничивать отклонения на варус/вальгус в пределах ± 20, вкладыш не должен допускать ротационные движения более чем ± 70. Толщина: 10 – 24 мм. |
| **40** | Удлинитель ножки для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Модульные ножки: цементной фиксации. Материал: кобальтохромовый сплав. Длина 80 мм ножки не должны иметь офсета, диаметр ножек 10, 12,14, 16,18 мм. |
| **41** | Большеберцовый опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый аугмент: материал - CoCr сплав, цельный либо полублок, который занимает менее ½-части большеберцового основания, толщина 5 и 10 мм. Универсальный правый и левый. Механизм фиксации – на 2 винта. |
| **42** | Бедренный дистальный опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Бедренный аугмент дистальный: материал - СoCr сплав, толщина – 5,10 мм. Универсальный (без разделения на левый и правый). |
| **43** | Бедренный задний опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Бедренный аугмент задний: материал - CoCr сплав, толщина 5 и 10 мм, универсальный (без разделения на левый и правый). |
| **44** | Офсетный адаптер для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Офсетный адаптер: материал CoCr сплав, 4 мм, удлинение модульной ножки – 25 мм. |
| **45** | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы | Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления - зубчатый элемент с гантелеобразным замком длиной 11мм, диаметр наружного крепления замка 9мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала. Длина режущей кромки -18мм, толщина - 1,27 мм, глубина - 90 мм. Внутренние зубцы направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних по 4 шт. по краям канала для сбора костной крошки, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 4 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 -10мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. |
| **46** | Система для пульсирующей промывки кости | 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. |
| **47** | Чашка укрепляющая | Материал изготовления - титановый сплав. Наружный диаметр: 50 –62 мм, внутренний диаметр 46-58 мм. Толщина укрепляющего компонента не менее1,5 мм. Максимально приближенная форма к реальному профилю вертлужной впадины для корректного и полного восстановления формы впадины. Наличие не менее 3 лепестков для удобного и хорошего сцепления укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. 7 типоразмеров. |
| **48** | Винт спонгиозный для чашки укрепляющей | Материал изготовления - титановый сплав. Диаметр винтов 6,5 мм, резьба на ножке винтов широколопастная (спонгиозная), длина винтов 25, 30 и 35 мм. Головка винта конусообразная, диаметром 8 мм, должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. |
| **49** | Блок управления хирургический для краниатомии | Электропитание 100-120 В, 50-60 Гц, 6,0 A, 230 В, 50 Гц, 3,0 A. Выходная мощность 400 Вт. Масса 9,1 кг. Дизайн передней панели и размеры (Д и Ш) аналогичен дизайну передней панели и размерам (Д и Ш) цифрового преобразователя видеосигнала, 3-х чиповой видеокамеры, ксенонового источника света, системе радиочастотной абляции, артроскопическому насосу и инсуффлятору данного производителя, что позволяет составлять приборы четко друг на друга. Отсутствие на передней панели механических кнопок, кроме кнопки вкл/выкл. Цветной сенсорный экран. Тип экрана активный LCD. Минимальный угол поля зрения экрана 65°. Размер 6,5-дюймов. Разрешение экрана, горизонталь x800 (по горизонтали) x 480 (по вертикали) вертикаль, пикселей не менее м. Формат развертки (изображения) 16:9. Глубина цвета 16-бит. Размеры экрана, высота х ширина 81,0 х 144,0 мм. Уровень громкости сигналов, дБ 0 – 81. Встроенная ирригационная помпа. Объем подаваемой жидкости ирригационной помпой регулируется и составляет максимум 150 мл\мин. Система с обратной связью: подсоединенные рукоятки (инструменты) распознаются автоматически. На экране отображается информация о подсоединенных насадках, об активной насадке, режиме работы (кол-во об/мин, обычный или осциляторный, направление вращения, высоко/низкоскоростной режим), работе ирригационной системы. Система самостоятельно устанавливает рекомендуемое число об/мин для каждой насадки. Консоль имеет возможность запоминания индивидуальных настроек хирургов. Возможность подключения 2-х педалей управления. Количество одновременно подключаемых насадок, не менее 3-х. Перечень подключаемых насадок: возможность подключения реципрокной микропилы, сагиттальной микропилы, осцилляторной микропилы, универсальной дрели для нейрохирургии, универсальной дрели с высоким крутящим моментом для нейрохирургии, микро дрели (микро ортопедия, ЧЛХ), дрели для ЛОР – хирургии, ударной дрели для ЧЛХ, универсального привода (дрель - пила для травматологии и артроскопии), шейвера для артроскопии, шейвера для ЛОР – хирургии, рукоятки дрели/римера для артропластики, рукоятки сагиттальной пилы для артропластики, рукоятки реципрокной пилы для артропластики, рукоятки стернотомной пилы для кардиохирургии. Возможность задания постоянной частоты вращения инструмента, независимо от степени нажатия на педаль/ручной переключатель. Возможность изменения скорости ускорения моторов от 1 до 100%, с шагом 1%. Возможность изменения скорости торможения моторов от 1 до 100%, с шагом 1%. Количество одновременно функционирующих насадок- 2. На экране устанавливается максимальное количество об/мин для каждой насадки. Возможность подключения беспроводной Bluetooth-педали управления с пятью клавишами. Последовательные разъемы SFB для ввода/вывода данных, например для обновления програмного обеспечения, в количестве 3 шт. Размеры не более 317,5 х 127 х 431,8 мм Вес 9,1 кг.. Классификация согласно директиве 93/42/EEC IIa. Соответствует требованиям безопасности EN 60601-1, EMC EN 60601-1-2. Прибор класса 1. Уровень защиты BF. Защита от проникновения воды IP41. В комплект входит сетевой кабель. Класс защиты IPXO |
| **50** | Педаль управления ножная для блока управления хирургического | Водонепроницаемое исполнение, 5 перепрограммируемых клавиш, провод 4,5 м. Водонепроницаемая. Наличие не 5 клавиш. Клавиши перепраграмируемы. Размеры : 297мм Х 231мм Х 48,2мм. Масса : 2,9кг. Длина кабеля 457 см. Заводские установки клавиш. Кол-во оборотов зависит от силы нажатия. Возможность переключения активной рукоятки. Переключение режимов (обычный или осциляторный, высоко/низкоскоростной). Включение / выключение ирригации |
| **51** | Переключатель ручной для Микродрели хирургической | Переключатель немеханический, управление дрелью осуществляется с помощью электромагнитного поля, имеет защитную блокировку включения дрели. Длина рычага изменяема. Возможность автоклавирования при 134 0С. |
| **52** | Мотор хирургический для краниатомии | Монолитно соединена с кабелем для подсоединения к консоли, Масса (вместе с кабелем) 400гр. Максимальная частота вращения 75 000 об/мин. Минимальная частота вращения 5 000 об/мин. Мощность 250 Вт. Крутящий момент 0,96 н/м. Возможность автоклавирования при 134 0С. Возможность подсоединения ручного переключателя. Длина шнура: 4.6 м .Масса 0,40 кг (включая шнур) Фиксация всех насадок на дрель без ключа (или любого другого инструмента). Длина 109 мм. Диаметр 17 мм. Возможность применения насадок с длиной до: 389 мм. Защита от проникновения воды IPX0. Тип рабочей части BF. Соответствие директивам 93/42/EEC и Сертификация по ISO 9001. Максимальная температура деталей, контактирующих с телом пациента: Не более 48 °C [118 °F] согласно результатам испытаний на соответствие стандартам сертификации безопасности изделий. |
| **53** | Насадка хирургическая для перфоратора фреза | Фреза краниоперфоратора взрослая, одноразовая, с двумя режущими диаметрами 14 и 11мм. Предназначен для сверления трепанационного отверстия. При прохождении стекловидной пластинки автоматически останавливается. Больший диаметр должен не позволить провалиться в полость черепа. Длина 61,2 мм, диаметр 16,4 мм, вес 37 гр, скорость вращения 1250 об/мин, стерильная, одноразовая. |
| **54** | Насадка хирургическая , размером 16 мм, | Патрон дрели, защитник твердой мозговой оболочки управляемый, 16 мм. Подсоединяется непосредственно к дрели. Свободно вращается на дрели и имеет ротационную свободу. Размер рабочей части 16 мм. Выдерживает полный цикл автоклавирования. |
| **55** | Насадка хирургическая для конического бура , размером16х1.7 мм | Фреза взрослая 1,7х16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип раутера: конусная фреза. Диаметр, не более 1,7 мм, длина рабочей части, не менее 16 мм, длина хвостовика 2,5 мм, сечение: 6 граней, длина сечения 4,5 мм. |
| **56** | Насадка хирургическая изогнутая, средняя серии | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, угловой, размеры: общая длина 140 мм, длина дистальной части 42,7 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм. |
| **57** | Насадка хирургическая длинная,изогнутая серии | Используется для обработки костей позвоночного столба, средний, изогнутый длинный угол 20 градусов, размеры: длина 180,1мм, длина дистальной части 84,4 мм, диаметр дистальной части 5,95 мм. |
| **58** | Насадка хирургическая для перфоратора серии | Содержит редуктор, повышающий крутящий момент с передаточным соотношением 60:1. Подсоединяется к дрели. Фиксация фрезы - краниоперфоратора без ключа. Соединение универсальное. Возможность использования с фрезами – краниоперфораторами Stryker, AcraCut, Codman, Aesculap. |
| **59** | Бур хирургический 3мм | Бур круглый рифленый 3мм, Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **60** | Бур хирургический 4мм | Бур круглый рифленый 4мм, Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **61** | Бур хирургический круглый, алмазный диаметром 3 мм; | Бур круглый алмазный диаметром 3мм, Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **62** | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый ELITE диаметром 1.5мм, Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **63** | Бур для нейрохирургии алмазный диаметром 2 мм. | Бур хирургический круглый, алмазный ELITE диаметром 2 мм, Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **64** | Сверло хирургическое с проводником для проволоки , диаметром 1,5 мм; | Сверло хирургическое с проводником для проволоки ELITE, диаметром 1,5 мм; Сверло стальное для насадок средней длины с ограничителем диаметр -1,5 мм, длина -19мм. , Телескопический концевик ребристый (5 положений) Stryker |
| **65** | Рукоятка шейвера хирургического (с кнопками) | Монолитно соединена с кабелем для подсоединения к консоли. Масса (вместе с кабелем) не более 625 гр. Масса (без учета кабеля) не более 250 гр. Максимальная частота вращения не менее 12,000 об/мин. Поддержка неизменной частоты вращения, независимо от плотности обрабатываемой ткани. Три режима вращения: почасовой стрелке, против часовой стрелки и осцилляторный режим. Возможность автоклавирования при 1340С. При эксплуатации не требует смазки. Бесступенчатый контроль аспирации: от полностью «открыто» до полностью «закрыто» с ощущаемыми отметками на 25%, 50% и 75%. Автоматическое распознавание фрез и буров и установка стандартного (по умолчанию) числа оборотов для каждой фрезы и бура. Трубка для подсоединения аспирации изогнута и свободно вращается. Возможность управления как с помощью педели, так и с помощью кнопок управления, расположенных на рукоятке. Количество кнопок управления на рукоятке не менее 3. Настроенные по умолчанию функции кнопок управления: Кнопка I: вкл/выкл, Кнопка II: выбор режима вращения - осцилляторный/в одну сторону, Кнопка III: выбор направления вращения (вправо/влево) при режиме работы в одну сторону, Кнопки управления перепрограммируемы. Размеры (ДхВхШ) не более 15,87 х 3,43 х 2,93 см. Защита от проникновения воды IPX0. Тип рабочей части BF. |
| **66** | Фреза хирургическая для шейвера размером 4,0 мм; | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм Агрессивная. Диаметр не более 4 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке не менее 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **67** | Фреза хирургическая для шейвераразмером 5,0 мм; | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; Агрессивная. Диаметр не более 5 мм. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **68** | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический Aggressive 6 Flute Barrel Burs , размером 4,0 мм; | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; В виде бочонка. Диаметр не более 4,0мм. Не менее 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **69** | Система для вертебропластики на основе костного цемента | Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: -Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. -N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. -Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка ( плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: -Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). -Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. |
| **70** | Система для вертебропластики на основе костного цемента комплекте шприц для доставки цемента | Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: -Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. -N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. -Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка ( плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: -Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). -Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. Так же в комплекте шприц для доставки цемента. |
| **71** | Игла с конусным срезом | Игла с конусным срезом match-ground используется в современной нейрохирургии для мини доступа к позвонку в случаи его повреждения либо метастатического поражения с целью заполнения костным цементом и создание нового так называемого позвонка что полноценно стабилизирует позвоночник. Прочные и эргономичные пластиковые рукоятки позволяют быстро и безопасно провести манипуляцию. Соответствие диаметров троакара и мандрена позволяет быстро и безопасно выполнить вертебропластику. Рентген негативные ручки троакара не мешают визуализации последнего в позвонке во время контроля положения иглы.  Цветовая маркировка позволяет быстро выбрать размер иглы. ∙ четырехгранные  и скошенные мандрены взаимозаменяемы, ∙ стандартный калибр 10G ( 3,4 мм) , 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см., ∙ 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. |
| **72** | Иглы для вертебропластики (с фасетным срезом) | Игла для вертебропластики (с фасетным срезом) из комплекта. Игла (мандрен с троакаром) - нержавеющие медицинские сплавы и пластмасса: идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы  • стандартный калибр 10G ( 3,4 мм) , 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара |
| **73** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 70, 72.5, 75, 77.5, 80, 82.5, 85 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **74** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 30, 32.5, 35, 37.5 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **75** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 40, 42.5, 45, 47.5, 50, 52.5, 55, 57.5 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **76** | винты нестерильные размером 4.0х12, 4.0х13, 4.0х14, 4.0х15, 4.5х13, 4.5х14, 4.5х15 мм | Самосверлящий винт (размерами 4.0x12 мм, 4.0x13 мм, 4.0x14 мм, 4.0ч15мм, 4.5\*13 мм, 4.5\*14 мм, 4.5х15мм по заявке конечного получателя), изготовленный из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **77** | круглый имплант, размером 10х100 мм | Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой формы, диаметром 10, 13 мм, длиной 10-100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. |
| **78** | круглый имплант, размером 13х70 мм | Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой формы, диаметром 10, 13 мм, длиной 10-100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. |
| **79** | круглый имплант, размером 16х60 мм | Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой формы, диаметром 10, 13 мм, длиной 10-100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. |
| **80** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 40, 42.5, 45, 47.5, 50, 52.5, 55, 57.5 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **81** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 70, 72.5, 75, 77.5, 80, 82.5, 85 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **82** | винты нестерильные размером 4.0х12, 4.0х13, 4.0х14, 4.0х15, 4.5х13, 4.5х14, 4.5х15 мм | Самосверлящий винт (размерами 4.0x12 мм, 4.0x13 мм, 4.0x14 мм, 4.0ч15мм, 4.5\*13 мм, 4.5\*14 мм, 4.5х15мм по заявке конечного получателя), изготовленный из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **83** | Генератор системы вапоризации для проведения артроскопических операций | Генератор разработан для выполнения артроскопических хирургических вмешательств на коленном, плечевом, голеностопном, локтевом, лучезапястном суставах, должен обеспечивать быструю, точную абляцию, вапоризацию и коагуляцию мягких тканей, должен быть биполярным радиочастотным, с изолированным выходом, который обеспечивает мощность для вапоризации мягких тканей, диссекции и коагуляции во время артроскопических хирургических процедур. Генератор должен функционировать в 4-х биполярных режимах: (1)холодного пульса, (2)диссекция, (3)смешанная вапоризация и (4)диссекция с контролем температуры. При работе в режиме холодного пульса высокочастотная энергия должна подаваться на наконечник электрода. При определенном уровне энергии вокруг активного электрода должен создаваться паровой карман, при помощи импульсной тяги выского потенциала.В момент создания кармана импульс должен прекращаться. Дуги внутри парового кармана должны производить вапоризацию ткани, находящейся внутри парового кармана. Уровень энергии вапоризации для конкретного электрода должен автоматически устанавливаться по умолчанию посредством подсоединения электрода к генератору через рукоятку. При работе в режиме диссекции, генератор должен подавать высокочастотное напряжение на активный электрод с целью рассечения ткани и коагуляции без искрообразования. Режим смешанной вапоризации должен обеспечивать вапоризацию ткани в комбинации с гемостазом. В режиме диссекции с температурным контролем (с электродами температурного контроля) температура наконечника должна устанавливаться по умолчанию вместе с уровнем энергии. Генератор должен контролировать фактическую температуру рабочей части в процессе использования для поддержания температуры наконечника на заданном уровне. Для обеспечения безопасности для оптических систем, генератор должен отключать энергию на несколько секунд при малейшем контакте электрода с оптикой внутри сустава. |
| **84** | проводная педаль системы вапоризации | Педаль ножная должна представлять собой двухпедальный ножной переключатель. Педаль должна присоединяться к биполярному радиочастотному аблятору, способному работать в режиме вапоризации и гемостаза с помощью кабеля. Педаль должна иметь две педали активации, анодированных в разные маркерные цвета. Нажатие одной из педалей должно активировать режим вапоризации и смешанной вапорицации, нажатие другой педали должно активировать режим гемостаза(коагуляции) и термической модификации тканей. На педали также должен быть расположен округлый контроллер, позволяющий регулировать мощность режимов абляции и гемостаза |
| **85** | Электрод с управлением на рукоятке для системы вапоризации | Электрод с управлением на рукоятке. Электрод должен быть биполярным и состоять из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке должны быть расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции , коагуляции и переключение между режимами. Электрод должен оказывать радиочастотное воздействие на раствор ионов , создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман должен уменьшать объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод должен иметь рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня должна быть не менее 140мм. |
| **86** | Винтовой фиксатор 7x23мм ПКС | Винтовой фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - полимолочной кислоты. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Предназначен для феморальной и тибиальной фиксации трансплантата ПКС/ЗКС. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 21мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания). Длина фиксатора не более 23мм, диаметр не более 7мм. Должен поставляться в стерильной упаковке. |
| **87** | Винтовой фиксатор 7x30мм ПКС | Винтовой фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - полимолочной кислоты. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Предназначен для феморальной и тибиальной фиксации трансплантата ПКС/ЗКС. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 28мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания). Длина фиксатора не более 30мм, диаметр не более 7мм. Должен поставляться в стерильной упаковке. |
| **88** | Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава | Якорный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - левовращающего изомера полимолочной кислоты. Фиксатор должен иметь форму клина с вилкообразным носиком. Размеры: не более и не менее 3,9Х9 мм. В центральной части фиксатора должно быть отверстие круглой формы, в которое проведена петля из особопрочной нити Ортокорд (смесь высокомолекулярного полиэтилена с полидиоксаноном) . Рабочая нить типа Ортокорд должна быть проведена через петлю. Фиксатор должен быть укреплен на одноразовом инсертере. Предназначен для рефиксации сухожилий суставной губы плечевого сустава к гленоиду путем введения в кость и фиксации мягких тканей нитью. Поставляться должен в стерильной упаковке с иглами. |

2) **Сумма закупа:** 150 350 255 (сто пятьдесят миллионов триста пятьдесят тысяча двести двадцать пять тенге**)**

3)**Наименования, местонахождение и квалификационные данные потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименования** | **Местонахождение** | **Квалификационные данные потенциальных поставщиков** | | | | | |
| правоспособность | опыт работы на фармацевтическом рынке Республики Казахстан не менее одного года (данное требование не распространяется на производителей); | платежеспособность - не иметь налоговой задолженности, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование; | не подлежать процедуре банкротства либо ликвидации, финансово-хозяйственная деятельность не должна быть приостановлена в соответствии с законодательными актами Республики Казахстан на момент проведения закупок | не состоять в перечне недобросовестных потенциальных поставщиков (поставщиков) | правоспособность потенциального поставщика, осуществляющего виды деятельности, на занятие которыми необходимо получение разрешения, направление уведомления, подтверждается посредством информационных систем государственных органов в соответствии с [Законом](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=33885902" \o "Закон Республики Казахстан от 24 ноября 2015 года № 418-V \«Об информатизации\» (с изменениями и дополнениями по состоянию на 28.12.2017 г.)" \t "_parent) Республики Казахстан от 24 ноября 2015 года «Об информатизации». В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с [Законом](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=31548200" \o "Закон Республики Казахстан от 16 мая 2014 года № 202-V \«О разрешениях и уведомлениях\» (с изменениями и дополнениями от 09.01.2018 г.)" \t "_parent) Республики Казахстан от 16 мая 2014 года «О разрешениях и уведомлениях». |
| **1** | ***ТОО «Apex Co»*** | ***050039, г. Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24*** | Электронная справка о государственной регистрации юридического лица | имеется | Сведения об отсутствии налоговой задолженности ТОО “APEX CO”в бюджет | Об отсутствии просроченной задолженности | Письмо о том, что потенциальный поставщик не состоит в реестре недобросовестных поставщиков | Государственная лицензия на фармацевтическую деятельность, Талон о приеме уведомления о начале или прекращении осуществления деятельности |
| **2** | ***ТОО «А-37»*** | ***050000, г.Алматы, ул.Басенова, д.27*** | Справка о государственной перерегистрации юридического лица | имеется | Сведения об отсутствии налоговой задолженности ТОО «А-37» в бюджет, ОПВ и СО за последние 3 месяца по состоянию на 22.12.2017г | Об отсутствии просроченной задолженности | Письмо о том, что потенциальный поставщик не состоит в реестре недобросовестных поставщиков | Государственная лицензия на изготовление, оптовую и розничную реализацию лекарственных средств, Талон на оптовую реализацию ИМН |

4) **цена и другие условия каждой тендерной заявки в соответствии с тендерной документацией:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| лот | **Наименование товара** | Кол-во | ***ТОО «Apex Co»*** | | ***ТОО «А-37»*** | | **С одного источника** | | |
| цена | сумма | цена | сумма | Кол-во | цена | сумма |
| 1 | **Импланты для остеосинтеза верхних конечностей** |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Стержень для плечевой к. с компресс 8x180 | 4 | 70 610 | 282 440 | 75 543 | 302 172 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с компресс 8x200 | 2 | 70 610 | 141 220 | 75 543 | 151 086 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x150 | 2 | 74 175 | 148 350 | 79 357 | 158 714 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x150 | 2 | 74 175 | 148 350 | 79 357 | 158 714 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x180 | 1 | 74 175 | 74 175 | 79 357 | 79 357 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x200 | 1 | 74 175 | 74 175 | 79 357 | 79 357 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 8x220 | 1 | 74 175 | 74 175 | 79 357 | 79 357 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x220 | 1 | 74 175 | 74 175 | 79 357 | 79 357 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x240 | 1 | 74 175 | 74 175 | 79 357 | 79 357 | - | - | - |
| Стержень для плечевой к. с реконстр. 9x260 | 1 | 74 980 | 74 980 | 80 219 | 80 219 | - | - | - |
| Винт слепой M7-0 | 16 | 6 972 | 111 552 | 7 450 | 119 200 | - | - | - |
| Винт дистальный 4.5 L-30 | 65 | 2 594 | 168 610 | 2 766 | 179 790 | - | - | - |
| Винт дистальный 5.0 L-30 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
| Винт дистальный 5.0 L-35 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x180 | 3 | 61 967 | 185 901 | 66 295 | 198 885 | 2 | 61 967 | 123 934 |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 4x200 | 1 | 61 967 | 61 967 | 66 295 | 66 295 | - | - | - |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x180 | 1 | 61 967 | 61 967 | 66 295 | 66 295 | - | - | - |
| Стержень для предплечья и малоберцовой кости 5x200 | 1 | 61 967 | 61 967 | 66 295 | 66 295 | - | - | - |
| Винт слепой M4x0.7 | 5 | 4 790 | 23 950 | 5 115 | 25 575 | 2 | 4 790 | 9 580 |
| 1 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16H | 5 | 1 917 | 9 585 | 2 041 | 10 205 | - | - | - |
| Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18H | 5 | 1 917 | 9 585 | 2 041 | 10 205 | - | - | - |
| Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H | 5 | 1 917 | 9 585 | 2 041 | 10 205 | 4 | 1 917 | 7 668 |
| Пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв.L-53 | 10 | 25 977 | 259 770 | 27 785 | 277 850 | 3 | 25 977 | 77 931 |
| Пластина для лучевой кости узкая, правая 3отв.L-53 | 10 | 25 977 | 259 770 | 27 785 | 277 850 | 3 | 25 977 | 77 931 |
| пластина реконструктивная прямая 10отв. L-124 мм | 20 | 46 920 | 938 400 | 48 318 | 966 360 | - | - | - |
| пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая правая 4отв. L-59 мм | 1 | 32 536 | 32 536 | 33 502 | 33 502 | - | - | - |
| пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая 4отв. L-59 мм | 1 | 32 536 | 32 536 | 33 502 | 33 502 | - | - | - |
| пластина для лучевой кости дорсальная Y - образная левая, 4отв. L-75 мм | 1 | 68 640 | 68 640 | 70 688 | 70 688 | - | - | - |
| пластина для лучевой кости дорсальная Y - образная правая, 4отв. L-75 мм | 1 | 68 640 | 68 640 | 70 688 | 70 688 | - | - | - |
| винт 2.4x14T | 10 | 10 508 | 105 080 | 11 234 | 112 340 | - | - | - |
| винт 2.4x16T | 10 | 10 508 | 105 080 | 11 234 | 112 340 | - | - | - |
| винт 2.4x18T | 30 | 10 508 | 315 240 | 11 234 | 337 020 | - | - | - |
| винт 2.4x20T | 100 | 10 508 | 1 050 800 | 11 234 | 1 123 400 | 36 | 10 508 | 378 288 |
| винт 2.4x24T | 200 | 10 508 | 2 101 600 | 11 234 | 2 246 800 | 10 | 10 508 | 105 080 |
| винт 2.7x20T | 50 | 10 508 | 525 400 | 11 234 | 561 700 | 10 | 10 508 | 105 080 |
| Пластина реконструктивная прямая 14отв. | 4 | 34 505 | 138 020 | 36 910 | 147 640 |  |  | 36 910 |
| Пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-12 | 5 | 42 097 | 210 485 | 45 034 | 225 170 | 3 | 42 097 | 126 291 |
| Пластина ключичная с крючком, левая 7отв.H-12 | 1 | 42 097 | 42 097 | 45 034 | 45 034 |  |  | 45 034 |
| Пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-12 | 5 | 42 097 | 210 485 | 45 034 | 225 170 | 3 | 42 097 | 126 291 |
| Пластина ключичная с крючком, правая 7отв.H-12 | 1 | 42 097 | 42 097 | 45 034 | 45 034 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости 3отв.L-101 | 6 | 70 968 | 425 808 | 75 926 | 455 556 | - | - | - |
|  | Пластина для плечевой кости 4отв.L-116 | 6 | 74 544 | 447 264 | 79 752 | 478 512 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости 5отв.L-131 | 6 | 78 109 | 468 654 | 83 567 | 501 402 | - | - | - |
| Пластина для пятки левая титановая | 2 | 42 628 | 85 256 | 45 602 | 91 204 | 1 | 42 628 | 42 628 |
| Пластина для пятки правая титановая | 2 | 42 628 | 85 256 | 45 602 | 91 204 | 1 | 42 628 | 42 628 |
| пластина прямая 1/3 трубки, 10отв. | 3 | 33 050 | 99 150 | 35 354 | 106 062 | 2 | 33 050 | 66 100 |
| Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-193 | 3 | 35 394 | 106 182 | 37 862 | 113 586 | 2 | 35 394 | 70 788 |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 4отв.L-107R | 1 | 89 938 | 89 938 | 96 224 | 96 224 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 6отв.L-136R | 1 | 89 938 | 89 938 | 96 224 | 96 224 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 4отв.L-107L | 1 | 89 938 | 89 938 | 96 224 | 96 224 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная медиальная 6отв.L-136L | 1 | 89 938 | 89 938 | 96 224 | 96 224 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123R | 1 | 103 777 | 103 777 | 111 031 | 111 031 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 6отв.L-137R | 1 | 103 777 | 103 777 | 111 031 | 111 031 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 5отв.L-123L | 1 | 103 777 | 103 777 | 111 031 | 111 031 | - | - | - |
| Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная 6отв.L-137L | 1 | 103 777 | 103 777 | 111 031 | 111 031 | - | - | - |
|  | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 4отв.L-85L | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | 1 | 88 489 | 88 489 |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 5отв.L-95L | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | 1 | 88 489 | 88 489 |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 6отв.L-105L | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | - | - | - |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 8отв.L-125L | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | - | - | - |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 4отв.L-85R | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | 1 | 88 489 | 88 489 |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 5отв.L-95R | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | 1 | 88 489 | 88 489 |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 6отв.L-105R | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | - | - | - |
| Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости 8отв.L-125R | 3 | 88 489 | 265 467 | 94 673 | 284 019 | - | - | - |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 9отв. R | 2 | 85 338 | 170 676 | 91 302 | 182 604 | 1 | 85 338 | 85 338 |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 10отв. R | 2 | 85 338 | 170 676 | 91 302 | 182 604 | 1 | 85 338 | 85 338 |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 9отв. L | 2 | 85 338 | 170 676 | 91 302 | 182 604 | 1 | 85 338 | 85 338 |
| пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 10отв. L | 2 | 85 338 | 170 676 | 91 302 | 182 604 | 1 | 85 338 | 85 338 |
| Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 L | 1 | 85 338 | 85 338 | 91 302 | 91 302 | - | - | - |
| Пластина ключичная S-образная 6отв.L-99 R | 1 | 85 338 | 85 338 | 91 302 | 91 302 | - | - | - |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H титановый | 30 | 2 027 | 60 810 | 2 159 | 64 770 | - | - | - |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36H титановый | 30 | 2 027 | 60 810 | 2 159 | 64 770 | - | - | - |
| Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H титановый | 30 | 2 355 | 70 650 | 2 510 | 75 300 | 20 | 2 355 | 47 100 |
| винт 3.5x16H | 20 | 3 284 | 65 680 | 3 504 | 70 080 | 10 | 3 284 | 32 840 |
| винт 3.5x18H | 20 | 3 284 | 65 680 | 3 504 | 70 080 | 10 | 3 284 | 32 840 |
| винт 3.5x20H | 30 | 4 033 | 120 990 | 4 305 | 129 150 | 5 | 4 033 | 20 165 |
| винт 3.5x22H | 30 | 4 033 | 120 990 | 4 305 | 129 150 | 5 | 4 033 | 20 165 |
| винт 3.5x24H | 5 | 4 033 | 20 165 | 4 305 | 21 525 | - | - | - |
|  | винт 3.5x26H | 5 | 4 033 | 20 165 | 4 305 | 21 525 | - | - | - |
| винт 3.5x30H | 50 | 4 781 | 239 050 | 5 106 | 255 300 | - | - | - |
| винт 3.5x36H | 50 | 4 781 | 239 050 | 5 106 | 255 300 | - | - | - |
| винт 3.5x40H | 80 | 5 535 | 442 800 | 5 912 | 472 960 | 50 | 5 535 | 276 750 |
| винт 3.5x46H | 40 | 5 535 | 221 400 | 5 912 | 236 480 | - | - | - |
| Ровная пластина для реконструкции II, 14отв. | 3 | 22 400 | 67 200 | 26 358 | 79 074 | - | - | - |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 10 отв. | 1 | 28 000 | 28 000 | 32 950 | 32 950 | - | - | - |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 11 отв. | 1 | 28 000 | 28 000 | 32 950 | 32 950 | - | - | - |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 12 отв. | 1 | 28 000 | 28 000 | 32 950 | 32 950 | - | - | - |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная | 4 | 53 900 | 215 600 | 63 438 | 253 752 | - | - | - |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная | 4 | 53 900 | 215 600 | 63 438 | 253 752 | - | - | - |
| 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная | 4 | 53 900 | 215 600 | 63 438 | 253 752 | - | - | - |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 8 отв. | 1 | 22 400 | 22 400 | 26 358 | 26 358 | - | - | - |
| Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 9 отв. | 1 | 22 400 | 22 400 | 26 358 | 26 358 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, L | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, R | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, L | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
| Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, R | 2 | 34 650 | 69 300 | 40 778 | 81 556 | - | - | - |
|  | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | 15 | 1 960 | 29 400 | 2 297 | 34 455 | - | - | - |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 | 20 | 1 960 | 39 200 | 2 297 | 45 940 | - | - | - |
| Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | 15 | 1 960 | 29 400 | 2 297 | 34 455 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х16мм | 25 | 2 100 | 52 500 | 2 462 | 61 550 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х18мм | 25 | 2 100 | 52 500 | 2 462 | 61 550 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х20мм | 25 | 2 100 | 52 500 | 2 462 | 61 550 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х22мм | 25 | 2 100 | 52 500 | 2 462 | 61 550 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х24мм | 25 | 2 100 | 52 500 | 2 462 | 61 550 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х26мм | 20 | 2 100 | 42 000 | 2 462 | 49 240 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х30мм | 30 | 2 100 | 63 000 | 2 462 | 73 860 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х35мм | 40 | 2 100 | 84 000 | 2 462 | 98 480 | - | - | - |
| Фиксирующий винт 3.5х40мм | 40 | 2 100 | 84 000 | 2 462 | 98 480 | - | - | - |
|  |  |  | **17 677 926** | - 10 | **19 073 160** | - | - | - |
| **2** | Импланты для остеосинтеза верхних конечностей |  |  |  | - 10 |  | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x285 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x315 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 8x330 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x285 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x315 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень реконстр. для большеберцовой к. 9x330 | 1 | 91 920 | 91 920 | 98 344 | 98 344 | - | - | - |
| Стержень для бедренной кости R 9x280 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
| Стержень для бедренной кости R 9x340 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
|  | Стержень для бедренной кости R 9x360 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
| Стержень для бедренной кости R 9x380 | 1 | 85 503 | 85 503 | 91 478 | 91 478 | - | - | - |
| Стержень для бедренной кости L 9x280 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
|  | Стержень для бедренной кости L 9x340 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
|  | Стержень для бедренной кости L 9x360 | 1 | 81 633 | 81 633 | 87 337 | 87 337 | - | - | - |
|  | Стержень для бедренной кости L 9x380 | 1 | 85 503 | 85 503 | 91 478 | 91 478 | - | - | - |
|  | Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-90 | 2 | 8 936 | 17 872 | 9 552 | 19 104 | - | - | - |
|  | Винт реконструктивный канюлированный 6.5L-95 | 2 | 8 936 | 17 872 | 9 552 | 19 104 | - | - | - |
|  | Винт проксимальный 4.5 L-40 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт проксимальный 4.5 L-50 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 5.0 L-40 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 5.0 L-45 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 5.0 L-50 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-40 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-45 | 10 | 2 594 | 25 940 | 2 766 | 27 660 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-50 | 20 | 2 594 | 51 880 | 2 766 | 55 320 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-55 | 1 | 2 835 | 2 835 | 3 023 | 3 023 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-60 | 1 | 2 835 | 2 835 | 3 023 | 3 023 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-65 | 1 | 2 835 | 2 835 | 3 023 | 3 023 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-70 | 1 | 2 835 | 2 835 | 3 023 | 3 023 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-75 | 1 | 2 835 | 2 835 | 3 023 | 3 023 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-80 | 10 | 2 835 | 28 350 | 3 023 | 30 230 | - | - | - |
|  | Винт слепой M8-0 | 6 | 6 972 | 41 832 | 7 450 | 44 700 | - | - | - |
|  | Винт слепой M10x1-0 | 8 | 6 972 | 55 776 | 7 450 | 59 600 | - | - | - |
|  | Винт компрессионный M10x1 | 1 | 5 106 | 5 106 | 5 453 | 5 453 | - | - | - |
|  | Вертельный стержень 130° - 10x200 | 10 | 84 818 | 848 180 | 90 745 | 907 450 | - | - | - |
|  | Вертельный стержень 130° - 10x340 правый | 1 | 101 672 | 101 672 | 108 779 | 108 779 | - | - | - |
|  | Вертельный стержень 130° - 10x340 левый | 1 | 101 672 | 101 672 | 108 779 | 108 779 | - | - | - |
|  | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x220 | 1 | 89 430 | 89 430 | 95 680 | 95 680 | - | - | - |
|  | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x220 | 1 | 89 430 | 89 430 | 95 680 | 95 680 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90 | 5 | 14 413 | 72 065 | 15 412 | 77 060 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95 | 10 | 14 413 | 144 130 | 15 412 | 154 120 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100 | 5 | 16 348 | 81 740 | 17 482 | 87 410 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | 5 | 28 480 | 142 400 | 30 464 | 152 320 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 | 5 | 30 326 | 151 630 | 32 439 | 162 195 | - | - | - |
|  | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 | 9 | 30 326 | 272 934 | 32 439 | 291 951 | - | - | - |
|  | Винт слепой M12x1.75-0 | 19 | 4 790 | 91 010 | 5 115 | 97 185 | - | - | - |
|  | Винт компрессионный M8x1.25 | 1 | 7 741 | 7 741 | 8 273 | 8 273 | - | - | - |
|  | Винт слепой М8х1,25 | 2 | 4 790 | 9 580 | 5 115 | 10 230 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 5.0 L-45 | 1 | 3 910 | 3 910 | 4 174 | 4 174 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 5.0 L-50 | 1 | 3 910 | 3 910 | 4 174 | 4 174 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-35 вертельный | 10 | 3 910 | 39 100 | 4 174 | 41 740 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-40 вертельный | 10 | 3 910 | 39 100 | 4 174 | 41 740 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-45 вертельный | 10 | 3 910 | 39 100 | 4 174 | 41 740 | - | - | - |
|  | Винт дистальный 4.5 L-50 вертельный | 10 | 3 910 | 39 100 | 4 174 | 41 740 | - | - | - |
|  | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-14 | 2 | 15 204 | 30 408 | 16 258 | 32 516 | - | - | - |
|  | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-16 | 2 | 15 204 | 30 408 | 16 258 | 32 516 | - | - | - |
|  | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв.L-123 | 1 | 78 337 | 78 337 | 83 811 | 83 811 | - | - | - |
|  | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв.L-183 | 3 | 83 410 | 250 230 | 89 239 | 267 717 | 2 | 83 410 | 166 820 |
|  | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв.L-123 | 1 | 78 337 | 78 337 | 83 811 | 83 811 | - | - | - |
|  | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв.L-183 | 3 | 83 410 | 250 230 | 89 239 | 267 717 | 2 | 83 410 | 166 820 |
|  | винт 3.5x50H | 40 | 5 535 | 221 400 | 5 912 | 236 480 | - | - | - |
|  | винт 3.5x56H | 30 | 6 265 | 187 950 | 6 694 | 200 820 | - | - | - |
|  | винт 3.5x60H | 30 | 6 265 | 187 950 | 6 694 | 200 820 | 20 | 6 265 | 125 300 |
|  | винт 3.5x65H | 30 | 7 849 | 235 470 | 8 388 | 251 640 | 20 | 7 849 | 156 980 |
|  | винт 3.5x70H | 30 | 7 849 | 235 470 | 8 388 | 251 640 | - | - | - |
|  | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 4отв., L | 1 | 43 200 | 43 200 | 45 310 | 45 310 | - | - | - |
|  | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 4отв., R | 1 | 43 200 | 43 200 | 45 310 | 45 310 | - | - | - |
|  | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L | 2 | 46 200 | 92 400 | 54 374 | 108 748 | - | - | - |
|  | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R | 2 | 46 200 | 92 400 | 54 374 | 108 748 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х45мм | 40 | 2 100 | 84 000 | 2 462 | 98 480 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х50мм | 40 | 2 100 | 84 000 | 2 462 | 98 480 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х55мм | 20 | 2 100 | 42 000 | 2 462 | 49 240 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х60мм | 20 | 2 100 | 42 000 | 2 462 | 49 240 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х65мм | 5 | 2 100 | 10 500 | 2 462 | 12 310 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 3.5х70мм | 5 | 2 100 | 10 500 | 2 462 | 12 310 | - | - | - |
|  | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв.L-173 | 2 | 37 842 | 75 684 | 40 481 | 80 962 | 1 | 37 842 | 37 842 |
|  | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв.L-215 | 2 | 41 665 | 83 330 | 44 572 | 89 144 | 1 | 41 665 | 41 665 |
|  | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв.L-257 | 2 | 41 665 | 83 330 | 44 572 | 89 144 | 1 | 41 665 | 41 665 |
|  | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая 5отв.L-150 | 2 | 84 947 | 169 894 | 90 883 | 181 766 | 1 | 84 947 | 84 947 |
|  | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, правая 5отв.L-150 | 2 | 84 947 | 169 894 | 90 883 | 181 766 | 1 | 84 947 | 84 947 |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 4отв.L- 138 | 2 | 82 575 | 165 150 | 88 345 | 176 690 | 1 | 82 575 | 82 575 |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 6отв.L- 180 | 1 | 82 575 | 82 575 | 88 345 | 88 345 | - | - | - |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 8отв.L- 221 | 1 | 85 484 | 85 484 | 91 458 | 91 458 | - | - | - |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 4отв.L-138 | 2 | 82 575 | 165 150 | 88 345 | 176 690 | 1 | 82 575 | 82 575 |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 6отв.L-180 | 1 | 82 575 | 82 575 | 88 345 | 88 345 | - | - | - |
|  | Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв.L- 221 | 1 | 85 484 | 85 484 | 91 458 | 91 458 | - | - | - |
|  | Пластина для бедренной кости проксимальная, правая 4отв.L-174 | 1 | 108 704 | 108 704 | 116 303 | 116 303 | - | - | - |
|  | Пластина для бедренной кости проксимальная, правая 6отв.L-216 | 1 | 108 704 | 108 704 | 116 303 | 116 303 | - | - | - |
|  | Пластина для бедренной кости проксимальная, левая 4отв.L-174 | 1 | 108 704 | 108 704 | 116 303 | 116 303 | - | - | - |
|  | Пластина для бедренной кости проксимальная, левая 6отв.L-216 | 1 | 108 704 | 108 704 | 116 303 | 116 303 | - | - | - |
|  | серкляжный винт | 2 | 4 699 | 9 398 | 5 018 | 10 036 | - | - | - |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30H | 5 | 2 175 | 10 875 | 2 317 | 11 585 | - | - | - |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40H | 5 | 2 238 | 11 190 | 2 385 | 11 925 | - | - | - |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x56H | 5 | 2 554 | 12 770 | 2 723 | 13 615 | 3 | 2 554 | 7 662 |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x60H | 5 | 2 630 | 13 150 | 2 804 | 14 020 | 3 | 2 630 | 7 890 |
|  | винт 5.0x36H | 10 | 5 476 | 54 760 | 5 849 | 58 490 | - | - | - |
|  | винт 5.0x40H | 10 | 5 645 | 56 450 | 6 030 | 60 300 | - | - | - |
|  | винт 5.0x46H | 20 | 6 055 | 121 100 | 6 469 | 129 380 | 10 | 6 055 | 60 550 |
|  | винт 5.0x50H | 20 | 6 242 | 124 840 | 6 669 | 133 380 | 15 | 6 242 | 93 630 |
|  | винт 5.0x80H | 20 | 7 282 | 145 640 | 7 782 | 155 640 | 5 | 7 282 | 36 410 |
|  | винт 5.0x85H | 10 | 7 282 | 72 820 | 7 782 | 77 820 | - | - | - |
|  | винт 5.0x95H | 10 | 7 282 | 72 820 | 7 782 | 77 820 | - | - | - |
|  | винт канюлированный 7.3x65H | 1 | 13 886 | 13 886 | 14 848 | 14 848 | - | - | - |
|  | винт канюлированный 7.3x70H | 1 | 15 944 | 15 944 | 17 050 | 17 050 | - | - | - |
|  | винт канюлированный 7.3x80H | 1 | 16 002 | 16 002 | 17 112 | 17 112 | - | - | - |
|  | винт канюлированный 7.3x85H | 1 | 16 002 | 16 002 | 17 112 | 17 112 | - | - | - |
|  | Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 16, длина 44 мм | 5 | 3 072 | 15 360 | 3 278 | 16 390 | - | - | - |
|  | Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 16, длина 50 мм | 5 | 3 128 | 15 640 | 3 337 | 16 685 | - | - | - |
|  | Винт навикулярный самонарезающий диаметр 3,5 мм, высота резьбы 18, длина 54 мм | 1 | 3 128 | 3 128 | 3 337 | 3 337 | - | - | - |
|  | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 8 отв. | 2 | 30 800 | 61 600 | 36 246 | 72 492 | - | - | - |
|  | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 10 отв. | 2 | 30 800 | 61 600 | 36 246 | 72 492 | - | - | - |
|  | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, L | 2 | 42 350 | 84 700 | 49 842 | 99 684 | - | - | - |
|  | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, R | 2 | 42 350 | 84 700 | 49 842 | 99 684 | - | - | - |
|  | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. L | 2 | 50 050 | 100 100 | 58 906 | 117 812 | - | - | - |
|  | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. R | 2 | 50 050 | 100 100 | 58 906 | 117 812 | - | - | - |
|  | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х30 | 5 | 2 450 | 12 250 | 2 874 | 14 370 | - | - | - |
|  | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40 | 5 | 2 940 | 14 700 | 3 450 | 17 250 | - | - | - |
|  | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х50 | 5 | 2 940 | 14 700 | 3 450 | 17 250 | - | - | - |
|  | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х58 | 5 | 3 430 | 17 150 | 4 027 | 20 135 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х36мм | 10 | 4 620 | 46 200 | 5 428 | 54 280 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х40мм | 20 | 4 620 | 92 400 | 5 428 | 108 560 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х46мм | 25 | 4 620 | 115 500 | 5 428 | 135 700 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х50мм | 25 | 4 620 | 115 500 | 5 428 | 135 700 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х70мм | 20 | 4 620 | 92 400 | 5 428 | 108 560 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х80мм | 10 | 4 620 | 46 200 | 5 428 | 54 280 | - | - | - |
|  | Фиксирующий винт 5.0х85мм | 10 | 4 620 | 46 200 | 5 428 | 54 280 | - | - | - |
|  |  |  |  | 9 916 132 | - | 10 767 238 | - | - | - |
| 3 | **Импланты для остеосинтеза ребер и костей таза** |  |  |  | - |  | - | - | - |
|  | Пластина J-образная реконструктивная левая - 3,5 мм 14 отв. | 2 | 48 397 | 96 794 | 51 775 | 103 550 | - | - | - |
|  | Пластина J-образная реконструктивная правая - 3,5 мм 14 отв. | 2 | 48 397 | 96 794 | 51 775 | 103 550 | - | - | - |
|  | Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 14 отв. | 3 | 42 084 | 126 252 | 45 020 | 135 060 | - | - | - |
|  | Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 16 отв. | 3 | 46 421 | 139 263 | 49 660 | 148 980 | - | - | - |
|  | Пластина реконструктивная R100 - 3,5 мм 18 отв. | 4 | 53 277 | 213 108 | 56 996 | 227 984 | - | - | - |
|  | Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 18 отв. | 3 | 48 438 | 145 314 | 51 819 | 155 457 | 2 | 48 438 | 96 876 |
|  | Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 20 отв. | 3 | 54 855 | 164 565 | 58 685 | 176 055 | 2 | 54 855 | 109 710 |
|  | Пластина реконструктивная прямая - 3,5мм 22 отв. | 4 | 63 481 | 253 924 | 67 915 | 271 660 | 2 | 63 481 | 126 962 |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм | 150 | 1 566 | 234 900 | 1 666 | 249 900 | 60 | 1 566 | 93 960 |
|  | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85 мм | 100 | 2 344 | 234 400 | 2 498 | 249 800 | 40 | 2 344 | 93 760 |
|  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | 1 | 8 293 | 8 293 | 8 864 | 8 864 | - | - | - |
|  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | 1 | 9 550 | 9 550 | 10 209 | 10 209 | - | - | - |
|  | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | 1 | 9 550 | 9 550 | 10 209 | 10 209 | - | - | - |
|  | Шайба 7.0x20 | 1 | 1 356 | 1 356 | 1 441 | 1 441 | 1 | 1 356 | 1 356 |
|  | Проволока серкляжная, сталь 0,9мм/10м | 1 | 4 758 | 4 758 | 5 081 | 5 081 | - | - | - |
|  | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м | 1 | 6 089 | 6 089 | 6 505 | 6 505 | 1 | 6 089 | 6 089 |
|  | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | 1 | 6 277 | 6 277 | 6 706 | 6 706 | - | - | - |
|  | Пластина грудино-реберная L-305 | 1 | 62 359 | 62 359 | 66 714 | 66 714 | - | - | - |
|  | Пластина грудино-реберная L-330 | 1 | 80 362 | 80 362 | 85 977 | 85 977 | - | - | - |
|  | Пластина грудино-реберная L-355 | 1 | 80 362 | 80 362 | 85 977 | 85 977 | - | - | - |
|  | Винт блокирующий | 6 | 4 057 | 24 342 | 4 331 | 25 986 | - | - | - |
|  | Пластина поперечная L-45 | 2 | 37 289 | 74 578 | 39 889 | 79 778 | - | - | - |
|  | Пластина поперечная L-50 | 2 | 37 289 | 74 578 | 39 889 | 79 778 | - | - | - |
|  | Пластина поперечная L-55 | 2 | 37 289 | 74 578 | 39 889 | 79 778 | - | - | - |
|  |  |  |  | 2 222 346 | - | 2 374 999 | - | - | - |
| 4 | **Инструменты для остеосинтеза** |  |  |  | - |  | - | - | - |
|  | Пневмоманжета бедренная, размер 120х13,5 см. | 1 | 86 108 | 86 108 | 92 126 | 92 126 | - | - | - |
|  | Насос ручной с манометром | 1 | 142 219 | 142 219 | 152 164 | 152 164 | - | - | - |
|  | Элеватор 280х33 мм | 3 | 52 904 | 158 712 | 56 597 | 169 791 | - | - | - |
|  | Элеватор 260мм | 3 | 52 372 | 157 116 | 56 028 | 168 084 | - | - | - |
|  | Распатор прямой 13 мм | 5 | 18 947 | 94 735 | 20 263 | 101 315 | - | - | - |
|  | Распатор изогнутый 13 мм | 5 | 19 661 | 98 305 | 21 027 | 105 135 | - | - | - |
|  | Напильник 220 мм | 2 | 68 780 | 137 560 | 73 585 | 147 170 | - | - | - |
|  | Пила Джигли 500 мм | 50 | 6 790 | 339 500 | 6 796 | 339 800 | - | - | - |
|  | Рукоятка для пилы Джигли | 6 | 16 705 | 100 230 | 17 864 | 107 184 | - | - | - |
|  | Элеватор 26х340 мм | 1 | 224 400 | 224 400 | 240 480 | 240 480 | - | - | - |
|  | Demel направитель проволоки с отверстием 30.5 см | 1 | 70 224 | 70 224 | 75 130 | 75 130 | - | - | - |
|  | Кусачки для проволоки 230 мм | 1 | 161 348 | 161 348 | 172 632 | 172 632 | - | - | - |
|  | Кусачки для проволоки 160 мм | 1 | 159 600 | 159 600 | 170 762 | 170 762 | - | - | - |
|  | Отвертка под шестигранник S 3.5 | 3 | 41 542 | 124 626 | 44 440 | 133 320 | - | - | - |
|  | Отвертка под шестигранник S 2.5 | 5 | 41 542 | 207 710 | 44 440 | 222 200 | - | - | - |
|  | Костодержатель 260 мм | 1 | 162 982 | 162 982 | 174 381 | 174 381 | - | - | - |
|  | Сверло 1.8/180 | 2 | 19 547 | 39 094 | 20 905 | 41 810 | - | - | - |
|  | Сверло 2.5/300 | 10 | 14 356 | 143 560 | 15 351 | 153 510 | - | - | - |
|  | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | 10 | 23 948 | 239 480 | 25 614 | 256 140 | - | - | - |
|  | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | 2 | 25 954 | 51 908 | 27 761 | 55 522 | - | - | - |
|  | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | 10 | 26 053 | 260 530 | 27 867 | 278 670 | - | - | - |
|  | Спица Киршнера 1.0/220 | 1 | 1 634 | 1 634 | 1 738 | 1 738 | - | - | - |
|  | Сверло 6.5 | 1 | 112 389 | 112 389 | 120 246 | 120 246 | - | - | - |
|  | Сверло 11/6.5 | 1 | 208 453 | 208 453 | 223 035 | 223 035 | - | - | - |
|  | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | 1 | 133 760 | 133 760 | 143 113 | 143 113 | - | - | - |
|  | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 | 2 | 133 760 | 267 520 | 143 113 | 286 226 | - | - | - |
|  | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 | 1 | 133 760 | 133 760 | 143 113 | 143 113 | - | - | - |
|  | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 | 1 | 133 760 | 133 760 | 143 113 | 143 113 | - | - | - |
|  | Инструмент для грудино-реберных пластин | 1 | 1 483 520 | 1 483 520 | 1 500 000 | 1 500 000 | - | - | - |
|  | Спица без упора L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | 300 | 1 382 | 414 600 | 1 572 | 471 600 | - | - | - |
|  | Спица без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой | 200 | 1 318 | 263 600 | 1 498 | 299 600 | - | - | - |
|  | Рамка для скелетного вытяжения (средняя) | 1 | 59 206 | 59 206 | 67 748 | 67 748 | - | - | - |
|  | Рамка для скелетного вытяжения (малая) | 1 | 59 206 | 59 206 | 67 748 | 67 748 | - | - | - |
|  | Рамка для скелетного вытяжения (большая) | 1 | 59 206 | 59 206 | 67 748 | 67 748 | - | - | - |
|  | Груз 5 кг. | 1 | 43 708 | 43 708 | 50 011 | 50 011 | - | - | - |
|  | Груз 3 кг. | 1 | 31 428 | 31 428 | 35 958 | 35 958 | - | - | - |
|  | Груз 2 кг. | 1 | 24 646 | 24 646 | 28 196 | 28 196 | - | - | - |
|  | Груз 1 кг. | 1 | 13 846 | 13 846 | 15 836 | 15 836 | - | - | - |
|  | Стойка для грузов | 1 | 6 890 | 6 890 | 7 876 | 7 876 | - | - | - |
|  |  |  |  | **6 611 079** | **-** | **7 030 231** | - | - | - |
|  |  |  |  |  | - |  | - | - | - |
| 5. | Дрель хирургическая | 1 | 2 991 990 | 2 991 990 | 2 992 000 | 2 992 000 | - | - | - |
| 6 | Пила хирургическая сагиттальная | 1 | 2 991 990 | 2 991 990 | 2 992 000 | 2 992 000 | - | - | - |
| 7 | Модуль питания | 4 | 439 990 | 1 759 960 | 440 000 | 1 760 000 | - | - | - |
| 8 | Зарядное устройство | 1 | 527 990 | 527 990 | 528 000 | 528 000 | - | - | - |
| 9 | Стерилизационный контейнер | 1 | 598 390 | 598 390 | 598 400 | 598 400 | - | - | - |
| 10 | Защитный направитель | 2 | 35 190 | 70 380 | 35 200 | 70 400 | - | - | - |
| 11 | Цанговый патрон для проволоки | 1 | 730 390 | 730 390 | 730 400 | 730 400 | - | - | - |
| 12 | Цанговый патрон для спиц малый | 1 | 730 390 | 730 390 | 730 400 | 730 400 | - | - | - |
| 13 | Патрон 4:1 /модифицированный | 1 | 496 310 | 496 310 | 496 320 | 496 320 | - | - | - |
| 14 | Ключевой патрон 1:1, 1/4 дюйма (6,4 мм) | 1 | 317 670 | 317 670 | 317 680 | 317 680 | - | - | - |
| 15 | Патрон 1:1 /модифицированный | 1 | 230 550 | 230 550 | 230 560 | 230 560 | - | - | - |
| 16 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 54 | 221 655 | 11 969 370 | 228 000 | 12 312 000 | - | - | - |
| 17 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 54 | 64 050 | 3 458 700 | 65 500 | 3 537 000 | - | - | - |
| 18 | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | 54 | 85 870 | 4 636 980 | 88 000 | 4 752 000 | - | - | - |
| 19 | Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | 54 | 64 890 | 3 504 060 | 66 000 | 3 564 000 | - | - | - |
| 20 | Винт спонгиозный | 20 | 18 750 | 375 000 | 19 300 | 386 000 | - | - | - |
| 21 | Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | 62 | 210 920 | 13 077 040 | 217 000 | 13 454 000 | - | - | - |
| 22 | Большеберцовый компонент для тотального  эндопротеза коленного сустава | 62 | 127 670 | 7 915 540 | 130 000 | 8 060 000 | - | - | - |
| 23 | Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава | 62 | 89 555 | 5 552 410 | 92 000 | 5 704 000 | - | - | - |
| 24 | Рентгеноконтрастный костный цемент | 66 | 20 000 | 1 320 000 | 20 500 | 1 353 000 | - | - | - |
| 27 | Биполярная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации | 1 | 73 920 | 73 920 | 76 000 | 76 000 | - | - | - |
| 28 | Модульное тело для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 1 | 440 500 | 440 500 | 450 000 | 450 000 | - | - | - |
| 29 | Ножка бедренная дистальная для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 1 | 275 500 | 275 500 | 280 000 | 280 000 | - | - | - |
| 30 | Чашка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 2 | 229 500 | 459 000 | 230 000 | 460 000 | - | - | - |
| 31 | Вкладыш для ревизионного эндопротеза тазобедренного  сустава бесцементной фиксации | 2 | 112 500 | 225 000 | 115 000 | 230 000 | - | - | - |
| 32 | Винт спонгиозный | 4 | 18 750 | 75 000 | 19 000 | 76 000 | - | - | - |
| 33 | Головка бедренная 36 мм для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | 2 | 139 500 | 279 000 | 142 000 | 284 000 | - | - | - |
| 34 | Блоки аугменты ацетабулярные | 1 | 402 190 | 402 190 | 412 000 | 412 000 | - | - | - |
| 35 | Винт для фиксации костных аугментов | 2 | 29 400 | 58 800 | 30 000 | 60 000 | - | - | - |
| 36 | Ревизионная ножка Exeter цементной фиксации | 1 | 387 500 | 387 500 | 390 000 | 390 000 | - | - | - |
| 37 | Бедренный компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 2 | 402 343 | 804 686 | 412 000 | 824 000 | - | - | - |
| 38 | Большеберцовый компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 2 | 155 719 | 311 438 | 160 000 | 320 000 | - | - | - |
| 39 | Большеберцовый вкладыш для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 2 | 116 845 | 233 690 | 120 000 | 240 000 | - | - | - |
| 40 | Удлинитель ножки для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 4 | 112 125 | 448 500 | 115 000 | 460 000 | - | - | - |
| 41 | Большеберцовый опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 1 | 110 120 | 110 120 | 113 000 | 113 000 | - | - | - |
| 42 | Бедренный дистальный опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 1 | 79 640 | 79 640 | 81 000 | 81 000 | - | - | - |
| 43 | Бедренный задний опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 1 | 79 640 | 79 640 | 81 000 | 81 000 | - | - | - |
| 44 | Офсетный адаптер для ревизионного эндопротеза коленного сустава | 2 | 359 500 | 719 000 | 365 000 | 730 000 | - | - | - |
| 45 | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы | 100 | 15 950 | 1 595 000 | 16 000 | 1 600 000 | - | - | - |
| 46 | Система для пульсирующей промывки кости | 10 | 23 950 | 239 500 | 24 000 | 240 000 | - | - | - |
| 47 | Чашка укрепляющая | 4 | 82 000 | 328 000 | 83 000 | 332 000 | - | - | - |
| 48 | Винт спонгиозный для чашки укрепляющей | 20 | 5 400 | 108 000 | 5 500 | 110 000 | - | - | - |
| 49 | Блок управления хирургический Для краниатомии | 1 | 4 476 560 | 4 476 560 | 4 600 000 | 4 600 000 | - | - | - |
| 50 | Педаль управления ножная для блока управления хирургического | 1 | 656 480 | 656 480 | 720 000 | 720 000 | - | - | - |
| 51 | Переключатель ручной для Микродрели хирургической | 1 | 356 400 | 356 400 | 370 000 | 370 000 | - | - | - |
| 52 | Мотор хирургический Для краниатомии | 1 | 3 256 000 | 3 256 000 | 3 350 000 | 3 350 000 | - | - | - |
| 53 | Насадка хирургическая для перфоратора фреза | 10 | 143 440 | 1 434 400 | 150 000 | 1 500 000 | - | - | - |
| 54 | Насадка хирургическая , размером 16 мм, | 1 | 935 440 | 935 440 | 975 000 | 975 000 | - | - | - |
| 55 | Насадка хирургическая для конического бура , размером16х1.7 мм | 10 | 41 360 | 413 600 | 42 000 | 420 000 | - | - | - |
| 56 | Насадка хирургическая изогнутая, средняя серии | 1 | 1 056 880 | 1 056 880 | 1 105 000 | 1 105 000 | - | - | - |
| 57 | Насадка хирургическая длинная,изогнутая серии | 1 | 1 195 040 | 1 195 040 | 1 200 000 | 1 200 000 | - | - | - |
| 58 | Насадка хирургическая для перфоратора серии | 1 | 1 186 240 | 1 186 240 | 1 200 000 | 1 200 000 | - | - | - |
| 59 | Бур хирургический 3мм | 5 | 37 840 | 189 200 | 38 000 | 190 000 | - | - | - |
| 60 | Бур хирургический 4мм | 5 | 36 080 | 180 400 | 37 000 | 185 000 | - | - | - |
| 61 | Бур хирургический круглый, алмазный диаметром 3 мм; | 5 | 31 680 | 158 400 | 33 000 | 165 000 | - | - | - |
| 62 | Бур хирургический круглый, алмазный, грубый | 5 | 58 960 | 294 800 | 61 000 | 305 000 | - | - | - |
| 63 | Бур для нейрохирургии алмазный диаметром 2 мм. | 5 | 53 680 | 268 400 | 56 000 | 280 000 | - | - | - |
| 64 | Сверло хирургическое с проводником для проволоки , диаметром 1,5 мм; | 5 | 46 640 | 233 200 | 48 000 | 240 000 | - | - | - |
| 65 | Рукоятка шейвера хирургического (с кнопками) | 1 | 2 200 000 | 2 200 000 | 2 300 000 | 2 300 000 | - | - | - |
| 66 | Фреза хирургическая для шейвера размером 4,0 мм; | 5 | 212 960 | 1 064 800 | 222 000 | 1 110 000 | - | - | - |
| 67 | Фреза хирургическая для шейвераразмером 5,0 мм; | 5 | 212 960 | 1 064 800 | 222 000 | 1 110 000 | - | - | - |
| 68 | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический Aggressive 6 Flute Barrel Burs , размером 4,0 мм; | 5 | 212 960 | 1 064 800 | 222 000 | 1 110 000 | - | - | - |
| 69 | Система для вертебропластики на основе костного цемента | 3 | 40 000 | 120 000 | 40 900 | 122 700 | - | - | - |
| 70 | Система для вертебропластики на основе костного цемента комплекте шприц для доставки цемента | 3 | 80 000 | 240 000 | 80 900 | 242 700 | - | - | - |
| 71 | Игла с конусным срезом | 3 | 16 400 | 49 200 | 16 500 | 49 500 | - | - | - |
| 72 | Иглы для вертебропластики (с фасетным срезом) | 3 | 20 500 | 61 500 | 20 900 | 62 700 | - | - | - |
| 73 | *пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 70, 72.5, 75, 77.5, 80, 82.5, 85* | *1* | 125 000 | 125 000 | *119 658* | 119 658 | - | - | - |
| 74 | *пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 30, 32.5, 35, 37.5* | *2* | 160 000 | 320 000 | *152 658* | 305 316 | - | - | - |
| 75 | *пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 40, 42.5, 45, 47.5, 50, 52.5, 55, 57.5* | *1* | 182 000 | 182 000 | *174 042* | 174 042 | - | - | - |
| 76 | *винты нестерильные размером 4.0х12, 4.0х13, 4.0х14, 4.0х15, 4.5х13, 4.5х14, 4.5х15 мм* | *28* | 14 000 | 392 000 | *13 717* | 384 076 | - | - | - |
| 77 | *круглый имплант, размером 10х100 мм* | *1* | 160 000 | 160 000 | *152 555* | 152 555 | - | - | - |
| 78 | *круглый имплант, размером 13х70 мм* | *1* | 116 000 | 116 000 | *110 691* | 110 691 | - | - | - |
| 79 | *круглый имплант, размером 16х60 мм* | *1* | 106 000 | 106 000 | *101 013* | 101 013 | - | - | - |
| 80 | *пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 40, 42.5, 45, 47.5, 50, 52.5, 55, 57.5* | *1* | 182 000 | 182 000 | *174 042* | 174 042 | - | - | - |
| 81 | *пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 70, 72.5, 75, 77.5, 80, 82.5, 85* | *1* | 125 000 | 125 000 | *119 658* | 119 658 | - | - | - |
| 82 | *винты нестерильные размером 4.0х12, 4.0х13, 4.0х14, 4.0х15, 4.5х13, 4.5х14, 4.5х15 мм* | *14* | 201 000 | 2 814 000 | *13 717* | 192 038 | - | - | - |
| 83 | Генератор системы вапоризации для проведения артроскопических операций | 1 | 5 500 000 | 5 500 000 | 5 112 000 | 5 112 000 | - | - | - |
| 84 | проводная педаль системы вапоризации | 1 | 800 000 | 800 000 | 760 848 | 760 848 | - | - | - |
| 85 | Электрод с управлением на рукоятке для системы вапоризации | 10 | 200 000 | 2 000 000 | 165 308 | 1 653 080 | - | - | - |
| 86 | *Винтовой фиксатор 7x23мм ПКС* | *5* | 74 000 | 370 000 | *70 000* | 350 000 | - | - | - |
| 87 | *Винтовой фиксатор 7x30мм ПКС* | *5* | 74 000 | 370 000 | *70 000* | 350 000 | - | - | - |
| 88 | *Якорные фиксаторы для артроскопии плечевого сустава* | *20* | 158 000 | 3 160 000 | *148 500* | 2 970 000 | - | - | - |
|  |  |  |  | **109 867 274** |  | **108 358 777** |  |  | **4 292 377** |
|  | **Общий итог** |  |  | **146 294 757** |  | **147 604 405** |  |  |  |

**5) изложение оценки и сопоставления тендерных заявок:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Условия для отклонения тендерных заявок** | ***ТОО «Apex Co»*** | ***ТОО «А-37»*** |
|  | непредставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с требованиями настоящих Правил; | имеется | имеется |
|  | непредставления копии свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица либо справки о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица; | имеется | имеется |
|  | непредставления копии устава или выписки о составе учредителей, участников или выписки из реестра держателей акций или копии учредительного договора в случаях, предусмотренных настоящими Правилами; | имеется | имеется |
|  | непредставления копии документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копии документа, удостоверяющего личность (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность); | - | - |
|  | непредставления копий разрешений (уведомлений) либо разрешений (уведомлений) в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с [Законом](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=31548200) Республики Казахстан от 16 мая 2014 года «О разрешениях и уведомлениях», сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредставления нотариально удостоверенных копий соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года «О разрешениях и уведомлениях», в случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов; | имеется | имеется |
|  | непредставления сведений об отсутствии (наличии) налоговой задолженности налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование, полученных посредством веб-портала «электронного правительства» не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов; | имеется | имеется |
|  | наличия в сведениях соответствующего органа государственных доходов информации о налоговой задолженности, 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); | имеется | имеется |
|  | непредставления подписанного оригинала справки банка об отсутствии просроченной задолженности согласно требованиям настоящих Правил; | имеется | имеется |
|  | наличия в справке банка или филиала банка просроченной задолженности по обязательствам потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев, предшествующих дате выдачи данной справки; | имеется | имеется |
|  | непредставления сведений о квалификации по [форме](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=32314701), утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения; | имеется | имеется |
|  | непредставления технической спецификации в соответствии с требованиями настоящих Правил; | имеется | имеется |
|  | представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям тендерной документации и настоящих Правил; | соответствует | соответствует |
|  | установления факта представления недостоверной информации по квалификационным требованиям и требованиям к товарам и услугам приобретаемым в рамках настоящих Правил; | не установлен |  |
|  | применения процедуры банкротства, ликвидации и (или) наличия в перечне недобросовестных поставщиков; | не подлежит |  |
|  | непредставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых товаров, фармацевтических услуг требованиям, предусмотренным [главой 4](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=2000) настоящих Правил; | соответствует | соответствует |
|  | непредставления копии акта проверки наличия условий для хранения и транспортировки лекарственных средств и изделий медицинского назначения, выданного территориальными подразделениями уполномоченного органа в сфере обращения лекарственных средств, при необходимости акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии «холодовой цепи» в соответствии с [подпунктом 14) пункта 64](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=6414) настоящих Правил, за исключением случаев представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), отечественным товаропроизводителем - сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики (GMP), сертификата надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг; | имеется | имеется |
|  | если техническая характеристика заявленной медицинской техники не соответствует технической характеристике и (или) комплектации, определенной регистрационным удостоверением и (или) регистрационным досье; | соответствует | соответствует |
|  | несоответствия требованиям [пункта 17](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=1700) настоящих Правил, за исключением случаев, предусмотренных [пунктом 18](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=1800) настоящих Правил; | соответствует | соответствует |
|  | установленных [пунктами 26](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=2600), [33](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=3300) настоящих Правил; | не участвуют |  |
|  | если тендерная заявка имеет более короткий срок действия, чем указано в условиях тендерной документации; | соответствует | соответствует |
|  | если не представлена либо представлена неподписанная таблица цен; | соответствует | соответствует |
|  | представления потенциальным поставщиком цены товара, превышающей цену, выделенную для закупа по соответствующему лоту, и (или) предельную цену по торговому наименованию товара; | соответствует | соответствует |
|  | представления тендерной заявки в непрошитом виде, с непронумерованными страницами, не заверенной подписью, без указания на конверте наименования или юридического адреса потенциального поставщика, заказчика или организатора закупа; | соответствует | соответствует |
|  | несоответствия потенциального поставщика и (или) соисполнителя предъявляемым квалификационным требованиям; | соответствует | соответствует |
|  | непредставления информации об отсутствии аффилированности в соответствии с [пунктом 9](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=900) настоящих Правил; | соответствует | соответствует |
|  | непредставления согласия на расторжение договора закупа в случае выявления фактов, указанных в [пункте 9](http://online.zakon.kz/Document/?doc_id=30500538#sub_id=900) настоящих Правил, в порядке, установленном настоящими Правилами; | - | - |
|  | установления инициирования процедуры банкротства либо ликвидации, приостановления финансово-хозяйственной деятельности, в соответствии с законодательными актами Республики Казахстан на момент проведения закупок; | не установлен | не установлен |
|  | установления факта привлечения к ответственности за неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательств по заключенным в течение последних двух лет договорам на основании решения суда, вступившего в законную силу. | не установлен | не установлен |

**6) основания отклонения тендерных заявок:** не имеются

**7) наименования и местонахождение победителя (ей) по каждому лоту тендера и условия, по которым определен победитель, с указанием торгового наименования:** победитель определен в результате оценки и сопоставления тендерных заявок, также на основании предлагаемых наименьшей цены

|  |  |
| --- | --- |
| ***ТОО «Apex Co» 050039, г. Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24*** | ***ТОО «А-37» 050000, г.Алматы, ул.Басенова, д.27*** |
| *Лоты 1-72 на сумму 129 572 757(сто двадцать девять миллионов пятьсот семьдесят две тысячи семьсот пятьдесят семь тенге) с вычетом суммы закупа с одного источника на (*4 292 377) сумма закупа способом тендера составляет  *125 280 380 (сто двадцать пять миллионов двести восемьдесят тысяча триста восемьдесят тенге)* | Лоты: 73-88 на сумму 13 029 017(тринадцать миллионов двадцать девять тысяча семнадцать тенге) |

**8) наименования и местонахождение участника каждого лота тендера, предложение которого является вторым после предложения победителя с указанием торгового наименования:**

***1.ТОО «А-37» 050000, г.Алматы, ул.Басенова, д.27***

***ТОО «Apex Co» 050039, г. Алматы, ул.Огарева, 4Б, 24***

**9) основания, если победитель тендера не определен:** определен

**10) срок, в течение которого надлежит заключить договор закупа:** Заказчик **в течение пяти календарных дней** со дня подведения итогов тендера направляет потенциальному поставщику подписанный договор закупа. **В течение десяти рабочих дней** со дня получения договора победитель тендера подписывает его либо письменно уведомляет заказчика о несогласии с его условиями или отказе от подписания. Непредставление в указанный срок подписанного договора или уведомления о несогласии с условиями считается отказом от его заключения. Срок разрешения разногласий не должен превышать двух рабочих дней. Договор закупа вступают в силу со дня подписания его уполномоченными представителями сторон, если иное не предусмотрено законодательными актами Республики Казахстан.

**11) информация о привлечении экспертной комиссии:** эксперты не привлекались.

В течение трех календарных дней со дня подведения итогов тендера, заказчик закупа уведомляют потенциальных поставщиков, принявших участие в тендере, о результатах тендера путем размещения протокола итогов на интернет-ресурсе заказчика <http://gorbol-tk.kz>.

**Комиссия в составе:**

- Председатель комиссии: Кусмолданова Сауле Рыспековна\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

- Заместитель председателя комиссии: Абдрахманов Канатбек Турысбекович\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Члены комиссии:**

- Карипбаева Лилия Жумакалиевна\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

-Монгол Анарбек Монголханович\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

-Попова Ульяна Юрьевна\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Секретарь тендерной комиссии:** Досмаилова Инкар Даразбековна\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_