

Техническая спецификация закупляемых товаров

№ дота	Наименование	Техническая спецификация	Срок поставки
1	Система 2.02.3 Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий	Пластина блокирующая, Прямая на 8 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
2	Система 2.02.3 Пластина блокирующая, Мышеловная 2x6 отверстий	Пластина блокирующая, Мышеловная 2x6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
3	Система 2.02.3 Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстий	Пластина блокирующая, Т-образная 3X6 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
4	Система 2.02.3 Пластина блокирующая, Оффсетная пластина	Пластина блокирующая, Оффсетная пластина, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
5	Система 2.02.3 Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями	Пластина блокирующая, Прямая с 5 отверстиями, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
6	Пластина 1.6t, Прямая с 8 отверстиями	Пластина пяточной кости, Прямая с 8 отверстиями. Длина 53,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместны с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
7	Пластина 1.6t, Т-образная 3-4 отверстия	Пластина пяточной кости, Т-образная 3-4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместны с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
8	Фиксирующий винт 2,3 мм (костя)	Фиксирующий винт 2,3 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытравливания, максимальная способность удерживать лесной винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самодезинфицирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
9	Конический винт 2,3 мм(костя)	Конический винт 2,3 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытравливания, максимальная способность удерживать лесной винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самодезинфицирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
10	Винт конический 2,8 мм(костя)	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самодезинфицирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо заделанное соединение между винтовым и резьбовым вводом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перекрестном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
11	Фиксирующий винт 2,8 мм(костя)	Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самодезинфицирующиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо заделанное соединение между винтовым и резьбовым вводом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перекрестном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
12	Ножка безрезная для эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации	Эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации должен обеспечивать достаточный объем движений и стабильность тазобедренного сустава. Типоразмерный рел компонент должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза тазобедренного сустава: ножка эндопротеза, чашка эндопротеза, чашка эндопротеза вкладыш. Ножка эндопротеза: форма ножки – безвороничковая, классическая книжончатая, с двумя продолженными бороздами по бокам, не имеет каблука - либо полеричный рефер или выгнутый. Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, проксимальная, остеоинтеграция. Материал ножки - бета титановый сплав Ti-12Mo-6Zr-2Fe. Оффсет ножки должен изменяться не за счет прямой дилатации, а за счет изменения угла шейки с 12° в стандартном варианте и на 12° в дилатированном. Покрытие ножки - плазменное титановое напыление в сочетании с межклеточным гидроксиапатитным покрытием чашки.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

	<p>толщиной в 50 мкм ширину только в проксимальной части ножи. Дистальная часть ножи не должна иметь гидроксилаптитового покрытия. Конус ножи: 11,3/12,36, 5,40. Количество стандартных типов размеров: не менее 8 на каждый пещерный угол, всего не менее 16. Офсет – должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножи. Диапазон офсета (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножи и от 38 до 54 мм у лазеризированной. 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 противоположным углом бланшет, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножи для крепления имплантата.</p>	
13	<p>Головка безрезная для эндопротеза тазобедренного сустава</p> <p>бесцементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
14	<p>Чашка для тазобедренного эндопротеза</p> <p>бесцементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
15	<p>Вкладыш для тазобедренного эндопротеза</p> <p>бесцементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
16	<p>Винт спонгиозный</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
17	<p>Ножка безрезная для тазобедренного сустава</p> <p>цементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
18	<p>Головка безрезная для тазобедренного сустава</p> <p>цементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
19	<p>Биполярная головка для тазобедренного сустава</p> <p>цементной и бесцементной фиксации</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
20	<p>Рентгеноконтрастный костный цемент</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>

Головка безрезная для эндопротеза тазобедренного сустава

бесцементной фиксации

Чашка для тазобедренного эндопротеза: форма чашек – полушарическая, 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 (квадрантным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытые чашки: пазы должны находиться в сочетании с металлизированным гидроксилаптитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической обложке. Чашка не должна иметь металлического створчатого кольца.

Вкладыш чашки эндопротеза: фиксации вкладышей: полиэтиленовых – зацепление широким концом в чашке; металлических и керамических в металлической обложке – посажены на конус. Дерогационная система вкладышей: полиэтиленовых – зацепление за не менее чем 12 дерогационных зуба торца чашки прорезей торцевой части вкладыша. Металлических и керамических в металлической обложке – конусная посадка; зацепление за не менее чем 4 дерогационных зуба торца чашки прорезей торцевой части вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей – полиэтилен ультравискозимодулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма-излучением в явоте либо сверхвискозимодулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства проекратно подвергнутый воздействию гамма-излучением в дозе 3 Мрад (длина волны до 9 Мрад) и направленный до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Корпусная размер чашки и вкладышей: альфа-код (диаметр) размер чашки (в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Внутренний диаметр полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты длины полиэтиленовых вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашке 44-74 мм. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашке 44-74 мм. Длина 6,5 мм винтов 16 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм. Превышения материала: согласно ISO 5832 и ISO 5834.

Рентгеноконтрастное утолщение Минидрава РК. Сквал для объема типоразмера.

Винт спонгиозный Винт для дополнительная фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.

Ножка эндопротеза: форма ножи: клиновидная, безворончатковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножи: нержавеющей металлургической сплава высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). Поверхность ножи: высокопрозрачная. Шлицы – дифференциал угол: 125°. Количество вариантов офсетов ножи: не менее 5. Варианты размеров офсета ножи: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножи для резинки. Количество вариантов последовательных конусов ножи: не менее 2. Варианты последовательных конусов ножи: V-40 и BG. Максимальная длина ножи: не менее 260 мм.

Головка эндопротеза: наличие головок в линейке с последовательными конусами: Морзе и V-40. Объем движений в внутренней головкой 28 мм: 84°. Наличие диаметра последовательного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40).

Головка безрезная для тазобедренного сустава: наличие головок в линейке с последовательными конусами: Морзе и V-40. Объем движений в внутренней головкой 28 мм: 84°. Наличие диаметра последовательного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40).

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 сверхвискозимодулярного 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 головки: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроены механизм выгибания под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на безрезной головке: за счет разнутого полиэтиленового кольца. Установка биполярной головки не должна требовать давления с массой более 2 кг.

Снятие головки без специального съемника должно происходить воздействием массы не менее 90 кг.

Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834.

Рентгеноконтрастное утолщение Минидрава РК. Сквал для объема типоразмера.

Рентгеноконтрастный костный цемент.

Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза спелого состава: 20 мл.

		<p>-Метилметакрилат (номер) 19,5 мл. -N,N-диметилтолуиди 0,5 мл. -Гидроксион 1,5 мл. -Другой компонент: пакет пасты доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр. -Бария Сульфат 4 гр. Температура проходить через фильтр не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фильтр не более 8 мм, толщина заднего фильтра не более 8 мм, установка не должна требовать довозможности костной резки для формирования борозды под наклоненным, нет корой под задней стабилизатор, передзадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний передзадней размер от 30 до 40 мм, наружновнутренний от 61 до 88 мм</p>	
21	Бедренный компонент	<p>Бедренный компонент: правый и левый. материал – кобальтхромовый сплав, несущая часть поверхности мицеллов имеет единый радиус с септативной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мысле-ля в дистальной части имеют единый радиус по фронтальной плоскости. 9 стандартных размеров: передзадние размеры от 51 до 75 мм, наружновнутренний от 57 до 82 мм, внутренние передзадние размеры от 35 до58, толщина переднего фильтра – не более 8 мм, толщина заднего фильтра не более 8 мм, установка не должна требовать довозможности костной резки для формирования борозды под наклоненным, нет корой под задней стабилизатор, передзадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний передзадней размер от 30 до 40 мм, наружновнутренний от 61 до 88 мм</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
22	Большеберцовый компонент	<p>Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальтхромовый 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.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
23	Большеберцовый вкладыш	<p>Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотно замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – латной установкой. Зубчатый элемент лезвия с гайтгеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гайтгеобразный механизм представляет собой 2 окружных отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных полойкой длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления гайтгеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полоте лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцовая часть лезвия сгруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора крошки крошки, наружные зубцы -штл направлены к краю полотна лезвия (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора крошки, длина зубцов - 1 мм., 7 междузубных углублений в лезвии, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности реза. Гривообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краю канала для сбора костной крошки-2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина носка – 11мм. Выгнутый канал (нижняя часть выгнута), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина носка 11мм.Материал- медицинская нержавеющей сталь.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
24	Полотно пилы короткое, длина 100 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм		По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
25	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	<p>Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводятся ante- и ретроградным методом. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксации стержня при помощи дистальной несептативной части до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня 6-9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня вогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистальной отрезка имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированной отрезка в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессионной системы в дистальной части стержня. Стержни правые и левые. Давалось универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мицеллов. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертега под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантирования в шейку бедра. Дистальные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на расстоянии 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертега. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстия, 3 резьбовые отверстия диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертега. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под спиной и компрессионный винт длиной 25мм.Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для легирован, имплантационных в человеческий организм. Сталь. Технические нормы: ISO 5832/1;</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		<p>состава материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм) Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 продольных канавки шириной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max, Fe-остальное.</p>	
26	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на проеме 25мм. 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 переменной диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 продольных под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
27	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 продольных канавки шириной 8мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
28	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. 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 позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 продольных канавки шириной 8мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
29	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	<p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = 150, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 несъемные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5 (x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Канавки вычиняются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1мм под слесной винт длиной 10мм). В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
30	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.	<p>Стержень канюлированный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 несъемные 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 вершины стержня позволяющее выпонить компрессию на проеме 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Канавки вычиняются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
31	Стержень для плечевой кости компрессионный (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм.	<p>Стержень канюлированный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 несъемные 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 вершины стержня позволяющее выпонить компрессию на проеме 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Канавки вычиняются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оцинкованы по критерию безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
32	<p>Винт дилатальный 5.0 L- 35 - 35 мм</p> <p>Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального несамонапрягаемого резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантурных в челющескый 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. Покрытие: механическое; покрытие: черное; полирование: закаливающее; шлифовка: вибрирующее; шлифовка: вибрирующая.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
33	<p>Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.</p> <p>Стержень реконструктивный для фиксации переломов большеберцовой кости Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального несамонапрягаемого резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантурных в челющескый 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. Покрытие: механическое; покрытие: черное; полирование: закаливающее; шлифовка: вибрирующее; шлифовка: вибрирующая.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
34	<p>Вертебральный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p> <p>Канюлированный вертебральный стержень. Используется для фиксации межverteбральных, чрезverteбральных и подverteбральных переломов, многосегментных переломов вертебрально-подverteбральной области, чрезverteбральной переломов шейки безрешной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цементной смеси в дистальной части стержня. Диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части d=7мм. 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 вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротриггериальный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осью фиксации отверстия 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по крутизне поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – серый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данному стержню и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных канюлированных вертебральных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантурных в челющескый 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. Покрытие: механическое; покрытие: черное; полирование: закаливающее; шлифовка: вибрирующая; шлифовка: вибрирующая.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
35	<p>Фиксационный канюлированный вертебральный винт 112/7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.</p> <p>Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта от 90 - 110 мм, длина винта от 90 - 110 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке безрешной 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 шеечный винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки шеечного винта и для углубления, проходящего через ось винта, размером 3х3мм, служащее для установки компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от вершины винта (глубиной 0,9мм и проточаются на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантурных в челющескый 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. Покрытие: механическое; покрытие: черное; полирование: закаливающее; шлифовка: вибрирующая; шлифовка: вибрирующая.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
36	<p>Винт компрессионный</p> <p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертебрального стержня.</p>	По заявке заказчика в

	<p>М8х1,25</p> <p>Винт используется для блокирования фиксационного каннондрезающего (шлицевого) винта. Размеры винта резьба М8х1,25мм на протяжении 8мм. Длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шпид винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шпиды 4,2мм. Винт неканонический. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, техническое норм: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; покрытие: хромирование; закалённое; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>теснения 10 канцелярных дней</p>
<p>37</p> <p>Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шпиды 2,5мм. Винты должны иметь самонарезную резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, техническое норм: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; покрытие: хромирование; закалённое; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>
<p>38</p> <p>Вертуляный стержень 130° - 10х140, 360, 380 мм, правый и левый</p>	<p>Канонический вертуляный стержень, используется для фиксации межвертельных, вертебральных и подвертельных переломов, многокольчатых переломов вертебно-подвертежной области, чрезвертебные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи телеуправления в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канонического отверстия 5мм. Шлицевый угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шестигранную отвертку 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротомический винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстия под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно диаметрическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Диаметрическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисосудного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вершины стержня и прорезают по всей длине стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, шест - стержень имплантировать только в винты и набором инструментов представленным для имплантации канонического вертебрального стержня. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, техническое норм: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; покрытие: хромирование; закалённое; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>
<p>39</p> <p>Проволока серпяночная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м</p>	<p>Проволока серпяночная, применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бутылке по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, техническое норм: 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% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>
<p>40</p> <p>Винт кортикальный каннондрезающий 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шпид под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр каннондрезающего отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, техническое норм: 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% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>
<p>41</p> <p>Винт каннондрезающий (диаметр, высота, резьба, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм - 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>Слопционные каннондрезающие винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шпид под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр каннондрезающего отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, техническое норм: 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% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>
<p>42</p> <p>Винт каннондрезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шпид под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной матрицей. Матрица изготовлена из нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, техническое норм: ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	<p>По заявке заказчика в теснении 10 канцелярных дней</p>

	<p>челющеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe-остальное.</p> <p>Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм. с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет липку под шестигранную канюлированную отверстием S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Верхний 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 колесной, имплантируемых в челющеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., Ni - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe-остальное.</p> <p>Пластича, реконструктивная. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>44</p> <p>Пластича реконструктивная прямая (борт, L-118, 120тр, L-142, 140тр, L-166.</p>	<p>Пластича для лучевой кости дистальная для</p> <p>Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3Д. Нижние подрезы в дифферной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в дифферной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий в двухухозной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шайбон-накладок. В дифферной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифферной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий 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., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет пластины - желтый.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>45</p> <p>Пластича прямая узкая с отграниченными контактом, компрессионная тонкая 70тр., 80тр., 90тр., 100тр., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм</p>	<p>Пластина для лучевой кости дистальная - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3Д. Нижние подрезы в дифферной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75мм, ширина пластины в дифферной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 21мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий в двухухозной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера и для фиксации шайбон-накладок. В дифферной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифферной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 30,5мм от края эпифизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий 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., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет пластины - желтый.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>46</p> <p>Пластина ладонная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая борт L-59, 50тр, L-67, борта L-75</p>	<p>Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3Д. Нижние подрезы в дифферной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в дифферной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухухозной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В дифферной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифферной части пластины, 3 отверстия с двухухозной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края дифферной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края дифферной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий 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., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет пластины - желтый.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>47</p> <p>Пластина ладонная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая борт, L-59, 50тр, L-67, борта L-75</p>	<p>Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3Д. Нижние подрезы в дифферной части пластины отграничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в дифферной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухухозной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В дифферной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифферной части пластины, 3 отверстия с двухухозной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края дифферной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края дифферной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в челющеческий 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., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет пластины - желтый.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>48</p> <p>Винт 2,4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм</p>	<p>Винты, блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достигать блокирования при вкручивании винта в пластину; диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстием Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролецидран магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления винтов засеченным 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., S - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, заканчивающее; цвет пластины - желтый.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>49</p> <p>Винт</p>	<p>Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья, дистальной кости стопы и других костей</p>	<p>По заявке заказчика в</p>

<p>канюлированный (Херберта) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.</p>	<p>заведется, основ пластины кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметр 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков в промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубиной шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная части самонарезаются что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть окислены по критериям безопасности и совместности с инструментами магнито-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., P - остальное. Покрытие: Изделие из нержавеющей стали. Покрытие: Пассивация. Винт золотого цвета.</p>	<p>течении 10 календарных дней</p>
<p>Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой</p>	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части первую. Размеры спиц L=250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см². Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью покрытия, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой</p>	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (первая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см². Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина прямая дифференциальная для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 707х807х907х, 907х112 мм, 125 мм, 138 мм.</p>	<p>Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из неэлектропроводного 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 ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов в пластине диаметром не более 3,5 мм, введенных в негидратный позолоченный, либо обеспечивать эффект межфаланговой компрессии при эксцентричном поворачивании 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 дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индифференциально упорную с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина для ключицы дифференциальная II, левая, правая 607х707х807х907х, 1007х(L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.</p>	<p>Ключичная дифференциальная пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов в пластине диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индифференциально упорную с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина для ключицы с дистральным расширением II, левая, правая 407х707х807х907х, 1007х(L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов в пластине диаметром не более 3,5 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение отверстий под винты диаметром не более 4,5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>

		правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.		
		Клонирующие Hook пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в датаральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у датарального конца пластины, ступенчатая крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность застания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.		
55	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая, 40га, 50га, 60га, 70га, - 14 мм, (L,R).	Плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного 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 минимизировать возможность застания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дитаральной части пластины должно быть предусмотрено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию короткательными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в негидравлическом положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дитаральной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дитаральной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней	
56	Пластина плечевая для плечевой кости, 6 отв., 80га, 100га, 120га, 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Проксимальная датаральная плечевая пластина II, 20га, 30га, 40га, 50га, 60га, 70га, 80га, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Проксимальная датаральная плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоеугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дитаральной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позицию/ориентацию пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации надрыва. Пластина должна иметь ограниченную контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна составлять не менее 3,5 мм, введенными в негидравлическом положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, 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 дитаральной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
57	Проксимальная датаральная плечевая пластина II, 20га, 30га, 40га, 50га, 60га, 70га, 80га, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Датаральная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Датаральная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной датарального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выдолбить позицию/ориентацию пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дитаральной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткательными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в негидравлическом положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной 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 дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней	
58	Датаральная медиальная плечевая пластина для плечевой кости II, левая, правая 30га, 50га, 70га, 90га, (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	Пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Датаральная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ кнаружи и быть конструктивно расширена и соответствия с анатомической кривизной датарального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позицию/ориентацию пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дитаральной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткательными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в негидравлическом положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной 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 дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней	
59	Датаральная медиальная плечевая пластина для плечевой кости II, левая, правая 40га, 60га, 80га, 100га, (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Датаральная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конструктивно расширена и соответствия с анатомической кривизной датарального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позицию/ориентацию пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дитаральной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстий, одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткательными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в негидравлическом положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной 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 дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней	

	<p>межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифферной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий 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 дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	
<p>60</p> <p>Проксимальная латеральная болюсберидовая пластина IV, левая, правая IV, 70тв., 90тв., 110тв. (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	<p>Пластина опорная для латеральной мышцы голени должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отпилута кивуржи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастабильной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов под углом до 90°. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>61</p> <p>Дистальная большеберидовая пластина II, левая, правая II ботв., 80тв., 100тв., 120тв. (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	<p>Дистальная метастабильная титановая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отпилута кивуржи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастабильной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выгуде, под горизонтального пластического приваривания. В метастабильной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выгуде, под блокировочные винты, диаметр не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить прональную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной 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 пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>62</p> <p>Дистальная латеральная малоберидовая пластина VI, левая, правая 40тв., 50тв., ботв., 70тв., 80тв. (L, R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отпилута кивуржи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить прональную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>63</p> <p>Дистальная латеральная бодренная пластина II, левая, правая, 70тв., 80тв., 90тв., 13 отв., 140тв. (L, R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>Дистальная латеральная бодренная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков 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 дифферной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить прональную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной 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 мм и не более 18,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>64</p>	<p>Винт блокирующий 5, 0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10</p>

	мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь расширяющуюся резьбу в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	калибрных дней
65	Винт блокирующий (Т15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
66	Винт блокирующий 2,7 х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
67	Винт блокирующий (кортикальный) 2,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
68	Кортикальный винт, полностью резбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
69	Стержень Рыша D-3,2 L-180, 200мм	Стержень Рыша, диаметр 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть сформирован изогнутым. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
70	Винт спонгиозный кинизированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	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 мм, длиной 32 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь расширяющуюся резьбу в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
71	Пластина реконструктивная R88 L20тв. L-159 мм, 140тв. L-174 мм	Пластина реконструктивная должна быть изготовлена из сплава титана, соответствующего ISO 5832 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело пластины должно быть диаметром 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
72	Пластина реконструктивная R108 80тв. L-119 мм, 100тв. L-145 мм	Пластина реконструктивная R108 80тв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер факки 1,3х4,5мм. Конструктивная резьба должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
73	Пластина Y-образная реконструктивная L20тв.	Пластина Y-образная реконструктивная L20тв. Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Конструкция отверстия под винты диаметром 3,5 мм L20тв. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
74	Интерферентный винт биоабсорбируемый PLDLA 7 мм, 8 мм, 9 мм х 25мм, 30 мм.	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего контролируемым сроком, биоабсорбируемый и биодеградируемый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть биополимерным по всей длине. Должна быть выемка для отверстия "ventilobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть продолжением отверстия не менее 20мм (для предотвращения переломов винта во время вкручивания). Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		должен быть 3 мм и 4 мм на конце винта и 7мм, 8мм, 9мм в начале, длина винтов 25мм и 30 мм. Должен быть предназначен для использования совместно с муфтой для ферралитной фиксации с полноразмерной нитью (поставляется отдельно). Предназначен в стерильной упаковке.	
75	Шовная ленточная с регулируемыми ленточками ЕТ	Ленточка шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструктивных крестообразных связок. Предназначена для фиксации ленточной шовной регулируемой состоит из шовной лент и титановой ленточки. Размер титановой ленточки 12 x 4 x1,5 мм. Длина после 10 - 60 мм с интервалом 5 мм. Лента, основной и перпендикулярный материал имеют сплюснутые заостренные концы, которые действуют как связка для обеспечения лучшего сцепления шовного материала, для выявления узлов и облегчения прохождения шовного материала через ткань.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
76	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 2,5x1,1	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 2,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
77	Отвертка под шестигранник канюлированная Sxd 3,5x1,1	Отвертка канюлированная S3,5 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Полая на расстоянии 75мм. Поверхность рукоятки рифленая, сплюснута в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный шлиц S3,5. Материал изготовления: медносплавная антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
78	Отвертка под шестигранник S 3,5	Отвертка S3,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая, рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
79	Отвертка под шестигранник S 2,5	Отвертка S2,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплюснута на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
80	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, верхний угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
81	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	Сверло канюлированное, размер 2,5/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, верхний угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
82	Шпца Киршнера 1,0/220	Шпца Киршнера 1,0/220 - Длина шпцы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
83	Отвертка канюлированная S2	Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая, рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сплюснута до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
84	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, верхний угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
85	Сверло 3,2/250	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, верхний угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
86	Сверло 4,5/350	Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, верхний угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесенной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отступа 30мм с шагом 5 мм до отступа 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
87	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, верхний угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
88	Кусачки для спицы	Кусачки для спицы предназначены для фиксации спицы диаметром до 2 мм. Включают в себя, при этом на режущих краях кусачек после скусывания не допускаются повреждения спицы и пластика деформаций, видимых невооруженным глазом. Браши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
89	Пневмоманижета бездренная размером 85x14 см.	Пневмоманижета бездренная размером 85x14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманижеты помещен латексный баллон с питательным раствором, вступая в контакт с тканью пневмоманижеты, она была упорочена силикономым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности подпиточного раствора. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм рт.ст.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней
90	Пневмоманижета на плечо размером 62x7 см.	Пневмоманижета плечевая, размером 62x7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операции на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманижеты помещен латексный баллон с питательным раствором, вступая в контакт с тканью пневмоманижеты, она была упорочена силикономым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности подпиточного раствора. Длина резинового шланга не менее 90 см.	По заявке закладывается в течеини 10 календарных дней

		детально для подключения пневмокаждеты к насосу. Для получения большей жесткости всей пневмокаждеты, она была укреплена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла шпильки липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм рт.ст.	
91	Насос ручной с манометром	Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмокаждеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуха, поступающего в манжету, 2. Регулятора давления воздуха, 3. Соединительного наконечника и спиральной резиновой шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с гребной малой рифленной ручкой. Кулачки, инструмент, используемый для расщепления стержней, диаметр до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикоррозийных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с наличием солей железа хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
92	Синтезаптиватель, титрированный с авто-завинтом спицы	Синтезаптиватель: предназначен для натяжения спицы в колдце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравмотологических больниц и клиник. Синтезаптиватель: должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежные зажим и титрирование натяжения спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм до 130 кгс включительно. Зажимы спицы в синтезаптивателе должны обеспечиваться автоматическим при вращении его рукоятки часового стрелки. Ожидается, что после ее выжатия и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться вращение рукоятки синтезаптивателя против часовой стрелки до упора. Синтезаптиватель должен быть снабжен шкалой (от 30 до 130 кгс) отображающей действующую силу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе шкалы синтезаптивателя не должна превышать ±5 кгс. Масса синтезаптивателя не должна превышать 0,9 кг. Синтезаптиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
93	Пластина для безрешной кости проксимальная левая, правая 40тв, L-174, 60тв, L-216, 80тв, L-258	Пластина для безрешной кости проксимальная левая, правая. Правая - используется при вертебральных, позвоночных и черепных переломах безрешной кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в дистальной части пластины имеются сужения, ширина 16мм. Резбовые отверстия имеют выпуклости в нижней части отверстия, что позволяет спирнуть глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороной пластины с мягкими тканями. Нижние позрвы в дистальной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, уменьшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины отогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х локосах 3 отверстия с двухухходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шлоно-накладок. 1 отверстие с резьбой M4 для фиксации шлоно-накладок на расстоянии 7мм от края дистальной части пластины. В дистальной части пластины находится 1 продольное отверстие диаметром 2,76мм на расстоянии 7мм от края дистальной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухухходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дистальной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Вокругевые отверстия не должны быть смешены с оксидными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интродуцировать без смешения с оксидными компрессионными отверстиями. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
94	Винт 5,0х40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	Винт, болтырующийся 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухухходная диаметр 5мм. Резьба на винте левая. Головка винта цилиндрическая с двухухходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, тубына шестигранного шланга 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта отсечена по критериям безопасности и совместности с проле-дурями магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование. Винт синего цвета.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
95	Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100	Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба левая в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированной отвертки 2,5мм. Головка винта шестигранная с двухухходной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шланга 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменной диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, кероходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 полочки под углом 8°. Имплантаты должны быть отсечены по критериям безопасности и совместности с проле-дурями магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,0099% max., Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование. Винт синего цвета.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

К закупке и отпуске, в том числе при закупке фармацевтических средств и медицинских изделий, предназначенных для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предоставляется следующая информация: 1) наличие государственной регистрации в соответствии с законодательством Российской Федерации, определенном законодательством в области здравоохранения, за исключением лекарственных препаратов, изделий в аптеках, ординальных препаратов, включенных в перечень ординальных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, не зарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании

- заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемым в качестве самодостовляющего изделия или устройства; в случае закупки медицинской техники в специализированном транспортном средстве – государственная регистрация рецензии в Республике Казахстан в качестве единичного передвижного медицинского комплекса. Отсутствие необходимости регистрации комплексуемого медицинского техники (комплект поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения; 2) соответствие характеристик или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закуп. При этом, допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;
- 3) непревышение утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения предельных цен по международному непатентованному названию и (или) торговому наименованию (при наличии) с учетом наценки единичного дистрибутора, цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, введенных на территорию Республики Казахстан на основании заключенных (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 4) хранение и транспортирование в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан и лорядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;
- 6) новизна медицинской техники, ее неиспользованность и произведено в период двадцати четырех месяцев, предшествующих моменту поставки;
- 7) внесение медицинской техники, относящейся к средствам измерения, в реестр государственной системы единства измерений Республики Казахстан в соответствии с законодательством Республики Казахстан о единстве измерений;
- Отсутствие необходимости внесения медицинской техники в реестр государственной системы единства измерений Республики Казахстан подтверждается в соответствии с законодательством Республики Казахстан об обеспечении единства измерений;
- 8) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги условиями договора