

**Объявление о проведении закупки лекарственных средств, медицинских изделий способом проведения тендера
(металлоконструкции для траматологичеки-компоненты для эндопротезирования суставов)**

от 12 марта 2024 года

Наименование заказчика или организатора закупки: КГП «Костанайская городская больница» Управление здравоохранения акимата Костанайской области
 Адрес заказчика или организатора закупки: 110900, город Костанай, улица Джержинского, 9 объявляет о проведении закупки способом тендера следующих лекарственных средств/медицинских изделий/фармацевтических услуг:
 1. Наименование: закупка фармацевтических услуг, международных неправительственных наименований закупка лекарственных средств и (или) медицинских изделий, торговых наименований – в случае индивидуальной переносимости пациента, об объеме закупки, месте поставки, суммах, выделенных для закупки по каждому лоту;

№ лота	Наименование	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма	Техническое описание
1	Стержень для бездремной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	штук	20	117 568,00	2 351 360,00	Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения перелома бездремной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводятся ante- и ретроградным методами. Длина L – от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цапепальца возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней 4-9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня вогнута на radius 2800 мм. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня в осн динамических отверстий на глубине 0,6мм. Канавки начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированы, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность владения компресси в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т. е. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шпильку бездремной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 перфорационных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 13мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелка 2 перфорационных отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от вертикали стержня. Используются при реконструктивном и анатомичеком методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм канюлированные в шпильку бездра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на проксимуте 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под шпелю и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технической 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., Fe - остальное.
2	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	штук	10	6 529,00	65 290,00	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 самонрезавоющую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, угол откоса 30° и изгиб по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технической 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., Fe - остальное.
3	Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L- 85 - 105 мм.	штук	10	17 733,00	177 330,00	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 промежутке 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 самонрезавоющую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с перпендикулярным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° перпендикулярно в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и изгиб по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технической 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., Fe - остальное.
4	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	штук	110	4 561,00	501 710,00	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 отверстие 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей стали, соответствующий критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технический норматив ISO 5832/1; состав материала: С-0,02% max, Si-1,0% max, Мп-2,09% max, Р-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.	
5	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	штук	20	4 756,00	95 120,00	Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта непотная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отверстие 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технический норматив ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Мп - 2,0% max, Р - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Мо - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
6	Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 200, 220, 240 мм.	штук	30	102 398,00	3 071 940,00	Стержень реконструктивный, 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 теленаправлятеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 неразъемные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия M5, 1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм. Обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 10мм. Канавки начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слевой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателями во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технический норматив ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Мп - 2,0% max, Р - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Мо - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
7	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм х 9 мм х 200 - 280 мм	штук	15	100 348,00	1 505 220,00	Стержень компрессионный 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 теленаправлятеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 неразъемные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 18,25мм от вершины стержня, позволяющее выполнить компрессию на проксимуте 7,5мм и 1 неразъемное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канавки расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Канавки начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слевой винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателями во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технический норматив ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Мп - 2,0% max, Р - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Мо - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
8	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм.	штук	60	5 945,00	356 700,00	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм. Резьба на ножке винта потная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отверстие S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для нержавеющей стали, соответствующий критериям безопасности и совместимости с протезируемым магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, технический норматив ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Мп - 2,0% max, Р - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,08% max, N - 0,05% max, Ni - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черновое; полирование закаливающее; вибриционная обработка.

				<p>Стержень каннондрованный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня $d = 9$ мм и 10 мм, длина стержня $L =$ от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень каннондрованный. Диаметр каннондрованного канала в дистальной части 5 мм. Каннондрованный канал в проксимальной части – резбовые твердые М8, фланцами стержня при помощи дистальной цепа направляются воздухом для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезбовых отверстий и одного динамического. Нерезбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31 мм и 72 мм соответственно. Динамические отверстия в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на проксимальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, $11,5$ мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спираль под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамические отверстия в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на проксимальной части стержня. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм от конца стержня изогнута по радиусу $R=40$ мм. Резбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение интракостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром $4,5$ мм и $5,0$ мм. Каннондрованные слесые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выкруаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 мм до 25 мм с шагом 5 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проксимальными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных в человеческий организм. Свойства: Спаль: 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>
<p>9 Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.</p>	<p>штук</p>	<p>20</p>	<p>116 850,00 2 337 000,00</p>	
<p>10 Стержень вертлужный 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p>	<p>штук</p>	<p>90</p>	<p>114 083,00 10 267 470,00</p>	<p>Каннондрованный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертлужно-подвертлужной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня $L=200$ мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цепа привязанная в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части $d=9$ мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части $D=17$ мм. Дистальная часть отогнута под углом 6°. Диаметр каннондрованного отверстия 5 мм. Шестичный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 1 мм под шестичный винт на расстоянии 42 мм от верхушки стержня и отверстие диаметром $6,5$ мм под винт ротационный винт на расстоянии $56,4$ мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резбовое отверстие под винты $4,5$ мм и $5,0$ мм на расстоянии 17 мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189 мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром $4,5$ мм длиной $10,5$ мм, шириной $4,5$ мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6 мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится два продольных канала, которые обеспечивают снижение интракостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала $0,4$ мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения как минимум 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от верхушки стержня и продолжаются по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – желтый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных каннондрованных вертлужных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проксимальными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных 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 - $0,0009\%$ max., Ti - остальное. Подписание изделий: механическое: подписание черное; по технологии: вакуумирование; абразивная обработка.</p>
<p>11 Фиксационный каннондрованный вертлужный винт 11/2, 7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.</p>	<p>штук</p>	<p>105</p>	<p>52 326,00 5 494 230,00</p>	<p>Фиксационный каннондрованный винт (шестичный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от $90 - 110$ мм, с шагом 5 мм, диаметр каннондрованного отверстия $2,7$ мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр $10,8$ мм, длиной $28,5$ мм, для фиксации в шейке и готовое оседренной кости. Резьба часть винта имеет конусное начало, вершинный угол 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спираль под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под степной винт и компрессионный конус. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром $8,5$ мм и глубиной 5 мм для головки степного винта и для углубления, проходящего через ось винта, размером 3×3 мм, служащее для установки компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности как минимум 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной $0,9$ мм и продолжаются на расстоянии 40 мм, углубляясь до глубины $1,4$ мм, с выходом по радиусу $R20$ мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с проксимальными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>

				организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.		
				Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой отверстия в проекционной части используемого вертляного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шестичного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершающий сферическую поверхность радиусом R1,95. Диаметр резьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранной шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной 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., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.		
12	Винт компрессионный M8x1,25	штук	105	13 766,00	1 445 430,00	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 бум меньше длины винта для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранной шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной томографии. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной 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., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
13	Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	штук	150	7 442,00	1 116 300,00	Канюлированный вертляжный стержень, используется для фиксации межвертляных и подвертляных переломов, многоосколовых переломов вертляно-подвертляной области, чрезвертляные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи цапгаправителя в дистальной и проксимальной части диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=7мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шестичный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия: отверстие диаметром 11мм под шестичный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки 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 диаметр 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня накладывают два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности перпендикулярно осевой плоскости 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - Стержень имплантировать только в винтами и набором инструментов предназначенных для имплантации канюлированной вертляной стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной 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., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.
14	Стержень вертляный 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый	штук	15	142 321,00	2 134 815,00	Проволока серпяжкая: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной 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 - 0,05% 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.
15	Проволока серпяжкая, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	штук	10	14 699,00	146 990,00	Кортикальные винты - диаметр винтов от 1,2 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 шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой изготовления-резанной 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., 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.
16	Винт кортикальный стандартный 3,5x12мм, 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.	штук	200	3 787,00	757 400,00	

					остальное.
17	Винт стопорный канцелярский самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х11/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	штука	20	15 478,00	309 560,00
18	Винт кортикальный самонарезающий 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.	штука	150	4 039,00	605 850,00
19	Винт стопорный канцелярский самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	штука	30	18 245,00	547 350,00
20	Пластина реконструктивная правая часть, L-70, 80мм, L-94, 100мм, L-118, 120мм, L-142, 140мм, L-166.	штука	10	54 595,00	545 950,00
21	Пластина правая ушка с ограничителем контакта, компрессионная лонжа 70мм, 80мм, 90мм, 100мм, L-90 мм, L-103 мм, L16 мм, L29 мм	штука	5	82 000,00	410 000,00
22	Пластина лонжонная для лучевой кости ластчатая ушка, левая, правая 40мм, L-59, 50мм, L-67, 60мм, L-75	штука	20	56 375,00	1 127 500,00
					Стопорные канцелярские 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 шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канцелярного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования инструмента. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% 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.
					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 шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования инструмента. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% 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.
					Канцелярские 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 шлиц под шестигранную канцелярную отвертку S5. Диаметр канцелярного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования инструмента. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой организм. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% 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.
					Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, тазобедренных суставов, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм, 166 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 14 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой 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.
					Пластина правая, ушка, компрессионная с ограничителем контакта. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограничителем контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой 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.
					Пластина для лучевой кости ластчатая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3D. Нижние подрезы в дистальной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровообращение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8 мм. Длина пластины L-59 мм, 67 мм, 75 мм, ширина пластины в дистальной части 10 мм, ширина пластины в дистальной части 21 мм, количество отверстий 4, 5, 6. В дистальной части пластины расположены под ранами ушки в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухсторонней резьбой диаметром 3,5 мм и 4 отверстия диаметром 1,5 мм под спицы. Киршиера и для фиксации шайбок-наклеек. В дистальной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5 мм под спицу. Киршиера на расстоянии 2,5 мм от края дистальной части пластины, 3 отверстия с двухсторонней резьбой диаметром 3,5 мм на расстоянии 6,5 мм, 17,5 мм и 30,5 мм от края дистальной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5 мм на расстоянии 12 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 1,5 мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5 мм на расстоянии 24 мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 3,3 мм. Блокирующие отверстия не имеют сквозные с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оснащены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сталь титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в челющеческой организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max., Nb - 6,5 - 7,5% max., Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti -

					– остальные: полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закаливающее; цвет пластин эс-блн.
23	Пластина ледонная для лучевой кости дистальная широкая левая, правая довт. L-50, 50шт. L-67, 60шт. L-75	штук	20	56 375,00	1 127 500,00
24	Винт 2,4х12 мм. 14 мм. 16 мм. 18 мм. 20 мм. 22 мм. 24 мм. 26 мм. 28 мм. 30 мм. 32 мм. 40 мм	штук	600	15 488,00	9 292 800,00
25	Винт компрессионный канюлированный (Херберт) 3,0/3,9 L-14 мм. 16 мм. 18 мм. 20 мм. 22 мм. 24 мм. 26 мм. 28 мм. 30 мм.	штук	50	27 163,00	1 358 150,00
26	Спица без упора. L=250 мм. 370 мм. d=1,5 мм. 1,8 мм. 2,0 мм с перьевой заточкой	штук	1000	2 114,00	2 114 000,00
27	Спица с упором. L=400 мм. d=2,0 мм с перьевой заточкой	штук	200	2 892,60	578 400,00
					Пластина для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 1Д. Нижние позды в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с кожей, улучшают кровообращение тканей во время имплантации. Пластина левая, правая. Толщина пластины 1,8мм. Длина пластины L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластины в диафизарной части 10мм, ширина пластины в эпифизарной части 27мм, количество отверстий 4,5,6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 7 отверстий с двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями №4 и №5 12мм, 2 компрессионных отверстия диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющих провести компрессию на проемкуте 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 проемкуте 3,3мм. Блокируемые отверстия не имеют конических и овальных компрессионных отверстий. Конструкция пластины должна позволять как интраоперационный захват имплантата огнеченн по критериям безопасности и совместности с пролекурами магнито-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных в челюстно-лицевой области. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закаливающее; цвет пластин эс-блн.
					Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру диаметры следующие: что позволяет достичь 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 отверстие 18 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть огнечены по критериям безопасности и совместности с пролекурами магнито-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закаливающее; вибрационная обработка.
					Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концы фаланг. Винт длиной 14мм. 16 мм. 18 мм. 20 мм. 22 мм. 24 мм. 26 мм. 28 мм. 30 мм. Резьба в дистальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм. длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм. длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет большую шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на проемкуте винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестипрофильную отвертку S2 глубиной шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Наведено дистальная резьба имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть огнечены по критериям безопасности и совместности с пролекурами магнито-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных в челюстно-лицевой области. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.
					Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электролитическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (перья). Диаметр спицы 1,5х250 мм, 1,8х370мм, 2,0х370 мм. Хвостовик спицы должен иметь форму режущей части перья. Размеры спицы: 1,5х250 мм, 1,8х370мм, 2,0х370 мм. Хвостовик спицы должен быть гладким размером: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, высленных из коррозионностойкой к воздействию био-органических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Одноименная маркировка производится: сплиц должна быть не более 10%.
					Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электролитическим методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (перья). Диаметр спицы 2,0 мм. длина 400 мм. Хвостовик спицы должен быть гладким размером: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/мм 2. Спицы с упорной площадкой: должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг (1177 Н). Упор на спице должен быть обрешивкой нитяковой сербосохраняющего прилив с содержанием серебра 40±1%. Спицы

					<p>дождики быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и высушенных тканей организма стали 12Х18Н19 по ГОСТ 5632. Относительная минимальная проникаемость стекла должна быть не более 1,05</p>
					<p>Указанная пластина для косяков должна быть изготовлена из негальванированного 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 кожей и возможность минимально инвазивной установки краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластика, позволяющего проводить фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект мембрантарной компрессии при эксцентричном положении винтов. Остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диффузной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота прилива 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 индентифицирующую маркировку завода изготовителя.</p>
28	Пластина прямая диффузная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	штук	20	40 163,00	803 260,00
29	Пластина для ключицы диффузная, левая, правая боля, 7отв., 9отв., 10отв., 107,5 мм, 117,5 мм, 118,9 мм.	штук	50	60 726,00	3 036 300,00
30	Пластина для ключицы левая, правая боля, левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	штук	30	64 796,00	1 943 880,00
31	Пластина ключицная с крючком, левая и правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 14 мм, (L,R).	штук	16	58 905,00	942 480,00
32	Пластина прямая диффузная, для плечевой кости, 6 отв., 10отв., 12отв., 107,9 мм, 137,3 мм.	штук	10	44 125,00	441 250,00

Ключицная пластина должна быть изготовлена из негальванированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые сферические расширения. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомической контуре. Пластина в медленной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность блокировочных отверстий в пластине должны обеспечивать заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластика. В задней части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное вращение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина задней части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индентифицирующую маркировку завода изготовителя.

Ключицная Ноок пластина должна быть изготовлена из негальванированного 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 полуферрическое расширение в задней части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у дистального конца пластины, с трубой крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с кожей и возможность минимально инвазивной установки краев пластины. Конструкция стелов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластика. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диффузной 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 индентифицирующую маркировку завода изготовителя.

Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из негальванированного 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 кожей и возможность минимально инвазивной установки краев пластины.

	166,7 мм, 196,1 мм.				формы краев. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дифференциальной части пластины должна быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить профилактику фиксации кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшихся круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дифференциальной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля дифференциальной 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 упиловку с маркировкой завода изготовителя.	
33	Проксимальная латеральная плечевая пластина 207в, 307в, 407в, 507в, 607в, 707в, 807в, 907в, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	штук	50	80 325,00	4 016 250,00	Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для нешлифованных имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине многонравдавленное введение винтов для фиксации лаврагитеза. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонравдавленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дифференциальной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить профилактику фиксации кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, оставшихся 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 дифференциальной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упиловку с маркировкой завода изготовителя.
34	Дистальная медиальная пластина для плечевой кости, левая. правая 307в, 507в, 707в, 907в (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.	штук	5	70 686,00	353 430,00	Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для нешлифованных имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута внутрь и соответствовать анатомической кривизне дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонравдавленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить профилактику фиксации кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, оставшихся 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 дифференциальной 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 упиловку с маркировкой завода изготовителя.
35	Дистальная латеральная пластина для плечевой кости, левая, правая 407в, 607в, 807в, 1007в (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	штук	5	70 686,00	353 430,00	Дистальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для нешлифованных имплантатурных в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ снизу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в высоту не позволяющих осуществлять через них многонравдавленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить профилактику фиксации кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифференциальной 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 диффузионной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Пластина опорная для дательного манжета должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута наружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Кирлинера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В металинфибрной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановое вращение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диффузионной части пластины должна иметь 7, 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винта. Остальные винты должны составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
36	Проксимальная дательная большеберцовая пластина, левая, правая. 707, 907, 1107, (L,R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.	штук	10	64 796,00	647 960,00
37	Дательная медиальная большеберцовая пластина, левая, правая 807, 1007, 1207, (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	штук	20	69 615,00	1 392 300,00
38	Дательная дательная надолберцовая пластина, левая, правая 407, 507, 607, 707, 807, (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	штук	90	55 157,00	4 964 300,00
39	Дательная дательная бедренная пластина, левая, правая. 707, 807, 907, 1307.	штук	10	76 577,00	765 770,00
					Пластина должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дательная часть пластины должна быть отогнута наружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дательного отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дательной части 5 отверстий для спиц Кирлинера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дательной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановое вращение винтов. В диффузионной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальным винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винтов. Остальные винты должны составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диффузионной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Пластина должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дательная часть пластины должна быть отогнута наружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дательного отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дательной части 5 отверстий для спиц Кирлинера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция створов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дательной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановое вращение винтов. В диффузионной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальным винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфранкентарной компрессии при эксцентричном положении винтов. Остальные винты должны составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Дательная дательная бедренная пластина должна быть изготовлена из нестерильного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий имплантационных в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дательная часть пластины должна быть отогнута наружи и иметь расширение, соответствующее анатомической

	140тв. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.				кримляне диспетского отсека безрешной кисти. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволных круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диспетальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифферной части должно быть 7отв., 8отв., 9отв., 13отв., 14отв., одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную 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 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, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечностей и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	
40	Винт блокирующий 5,0х30мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 69 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	штук	300	7 069,00	2 120 700,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромок (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической и наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
41	Винт блокирующий 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.	штук	2000	3 749,00	7 498 000,00	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 кромок (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической и наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
42	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.	штук	350	3 749,00	1 312 150,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромок (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна обеспечивать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.
43	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	штук	70	2 892,00	202 440,00	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
44	Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	штук	20	3 749,00	74 980,00	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, 56 мм, 58 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.
45	Стержень Рапа Д-3,2 L-180, 200мм	штук	20	34 014,00	680 280,00	Стержень Рапа, диаметр 3,2мм, длиной 180мм, 200мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами на основании результатов испытаний. 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
46	Винт самопротяжной канонической самонарезающей 5,0х32,40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	штук	25	17 210,00	430 250,00	Канонические винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канонического отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами на основании результатов 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% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.
47	Пластина реконструктивная R88	штук	5	52 556,00	262 780,00	Пластина реконструктивная прямая изогнутый, radius изгиба 88° Применяется для остеосинтеза при переломах костей.

	12отв. L-159 мм, 14отв. L-174 мм				шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческие органы. 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.	
48	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119 мм, 10отв. L-145 мм	штук	5	52 556,00	262 780,00	Пластина реконструктивная R108 8отв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина раллиновая, раллиус 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 фазки 1,3x45мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.
49	Пластина У-образная реконструктивная 12отв.	штук	5	86 664,00	433 320,00	Пластина У-образная реконструктивная 12отв.Применяется для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм 12отв. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с пролегурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: 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.
50	Инструменты для удаления винтов системы	штук	1	4 433 125,00	4 433 125,00	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали сборкиassi населенияи пленка, защищающая инструмент от коррозии. Рукоятки, держатели инструментов (отверток, пил, ключей, некоторых долгов и осеколомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титана. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (сероблестя-серая), которая может быть окрашена в разные цвета. Чаще всего используются для удаления винтов следующие инструменты: Зажим для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; зажим для винтов 3,5-6,5 мм - 1шт; эксртрактор для винтов Т8 - 1шт; эксртрактор для винтов Т15/S2,5 - 1шт; эксртрактор для винтов Т23/S3,5 - 1шт; эксртрактор для винтов Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т23/100-1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; эксртрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; эксртрактор для винтов 3,5 - 1шт; эксртрактор для винтов 5,0 - 1шт; эксртрактор для винтов 7,3 - 1шт; рукоятка Т с биотриазольным соединением - 1шт; подставка для инструментов для удаления винтов - 1шт; алюминевая перфорированная покрывка I/I 59Sx275x15мм Серия - 1шт; контейнер со спонжым дном I/I 59Sx275x86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали алюминия, титанадолжны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2,4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1.
51	Сверло интрамедуллярное гибкое 7,0, 8,0, 9,0, 10,0, 11,0, 12,0, 13,0, 14,0 (Hudson)	штук	6	224 747,00	1 348 482,00	Каналогированные интрамедуллярные гибкие медленные сверла применяются для рассверливания костноуплотного канала. При интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими спержками, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводного стержня. Изготовлены из спржавленного завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костноуплотного канала. Все сверла имеют аттачуемый наконечник, диаметром от 7 до 14 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Внутреннее сверло должно быть из наконечником (универсальный наконечник для соединения с электривическими дрелими разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
52	Сверло канюлированное 2,5/1,2/150	штук	3	185 525,00	556 575,00	Инструменты не имеют срезов годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерилиованы.
53	Спица Киршнера L.0/220	штук	50	3 178,00	158 900,00	Сверло канюлированное, рахуером 2,5/1,2/150 - Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 среза, угол наклона среза 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
54	Отвертка канюлированная S2	штук	2	352 179,00	704 358,00	Спица Киршнера L.0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Отвертка канюлированная S2 - Длина отвертки 241мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность: Рукоятка рифленая. Рукоятка

					алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части сверла 3,8мм на расстоянии 27,5мм от наконечника. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовлен из: медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
					Сверло 2,0/130 - Длина сверла 130мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.
55	Сверло 2,0/130	штук	5	33 344,00	166 720,00
56	Сверло 3,2/250	штук	5	31 816,00	159 080,00
57	Сверло 4,5/350	штук	2	36 923,00	73 846,00
58	Сверло канюлированное 3,2/1,2/200	штук	1	149 548,00	149 548,00
59	Кусочки для спиц	штук	2	231 750,00	463 500,00
60	Пластина для бедренной кости проксимальная левая, правая -отв. L-174, 60тв. L-216, 80тв. L-258	штук	4	155 800,00	623 200,00
61	Винт 5,0х40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80	штук	20	10 193,00	203 860,00
62	Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100	штук	24	30 925,00	742 200,00

Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм - сверху свое начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 206мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.

Кусочки должны обеспечить скручивание спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кромок кусочек после скручивания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Брашира кусочек после скручивания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусочек не должна превышать 235 мм.

Пластина для бедренной кости левая, правая - используется при вертебраль, позвоночных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фиксируется - ЭД. Аналогический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в дифференциальной части пластины наклонятся сужения, ширина 6мм. Резьбовые отверстия имеют выделенность в нижней части отверстия, что позволяет спрятать трубку готовку винта и отграничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние отверстия в дифференциальной части пластины ограничивают контакт пластины с кожей, удерживает кровообращение тканей во время имплантации. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под радиусом углан в 3-х точках 3 отверстия по диаметру 8,5мм, 10 отверстием диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвешива хмычки тканей расположенных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления штифтов-накладок. 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации штифтов-накладок на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В дифференциальной части пластины находится 1 подготовленное отверстие 2,76мм на расстоянии 7мм от края дифференциальной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двухухлодной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дифференциальной части пластины, позволяющее провести компрессию на проемкуте 4мм. Передель высоты адекватной и проксимальной части пластины 14,9мм. Блокирующие отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять их имплантацию инициаль инициальными инструментами быть обеспечены по критерию безопасности и совместимости с производными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для титана, имплантационных в челющеческий организм. Титан, технические нормы ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс. Fe - 0,25% макс. O - 0,2% макс. C - 0,08% макс. N - 0,05% макс. H - 0,009% макс. Ti - остаточное.

Полирование изделий: механическое полирование черное; полирование закисляющее; Пластина синего цвета. Винт блокнотующий 5,0 - Винт длиной 40мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухухлодная диаметром 5мм. Резьба на винте левая. Головка винта цилиндрическая с двухухлодной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку 53,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метельца. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, переходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместимости с производными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для титана, имплантационных в челющеческий организм. Титан, технические нормы ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс. Fe - 0,25% макс. O - 0,2% макс. C - 0,08% макс. N - 0,05% макс. H - 0,009% макс. Ti - остаточное.

Полирование изделий: инверсионная обработка. Винт синего цвета. 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 канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухухлодной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 5,3мм, высота головки 4,4мм, выполенена под шестигранную отвертку 53мм, глубина шестигранного шлица 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метельца. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переключным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, вершинный угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное

					минимизируют "выход", конструируя винты обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	
74	Конический винт 2,3 мм(квсет)	штук	70	8 450,00	591 500,00	Винт конический, диаметр 2,3 мм, длина от 6 по 20, длина от 10мм по 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания. Максимальная способность удержания резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самоэлектрифицирующиеся винты/лезвия, которые миниатюрируют "выход", конструируя винты обеспечивают низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.
75	Винт конический 2,8 мм(стоп)	штук	30	8 800,00	264 000,00	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, самоэлектрифицирует винты/лезвия, которые миниатюрируют "выход", хорошо обеспечивают соединение между винтовыми и резьбовым валами, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструируя головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью. Изготавливается в перемешанном углеводном значении с максимумом в 30 градусе. Размеры по заявке заказчика.
76	Фиксирующий винт 2,8 мм(стоп)	штук	30	10 800,00	324 000,00	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, самоэлектрифицирует винты/лезвия, которые миниатюрируют "выход", хорошо обеспечивают соединение между винтовыми и резьбовым валами, цветная кодировка винтов помогает легко их распознать, конструируя головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в перемешанном углеводном значении с максимумом в 30 градусе. Размеры по заявке заказчика.
77	Маленькая пластина локтя и лучевой кости Используются с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	штук	5	53 000,00	265 000,00	Количество отверстий 7 длина 98 мм. Маленькая пластина локтя и лучевой кости изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, сделанным согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поддается с принудительности для операционного вмешательства: возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створчатых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засады резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приаривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индентификационную уловку с маркировкой завода изготовителя.
78	Возрастная колонная пластина дистального отдела лучевой кости LCP Используются с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм	штук	10	51 000,00	510 000,00	Количество отверстий 5 длина 67 мм. Возрастная колонная пластина дистального отдела лучевой кости LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, сделанным согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поддается с принудительности для операционного вмешательства: возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створчатых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засады резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приаривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индентификационную уловку с маркировкой завода изготовителя.
79	Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP Используются с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	штук	10	53 000,00	530 000,00	Количество отверстий 3, 4, 5 длина 93, 107, 121 мм. Плечевая пластина проксимальная латеральная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, сделанным согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поддается с принудительности для операционного вмешательства: возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция створчатых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засады резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приаривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индентификационную уловку с маркировкой завода изготовителя.

					должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	
80	Конечная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм кортикальными винтами 3,5 мм	штук	20	58 000,00	1 160 000,00	Количество отверстий 7 длина 108 мм. Конечная пластина реконструкционная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото сплава, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, используемым согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вазяным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поверхности с прилегающей поверхностью контакта с организмом человека нестерильные костные пластины должны иметь минимально инвазивную установку как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
81	Компрессионная конечная пластина с крючком Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм	штук	14	53 000,00	742 000,00	Количество отверстий 5, 6, 7 длина 73, 81, 95 мм. Компрессионная конечная пластина с крючком изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото сплава, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, используемым согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вазяным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поверхности с прилегающей поверхностью контакта с организмом человека нестерильные костные пластины должны иметь минимально инвазивную установку как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
82	Печевая пластина дистральная медленная LCP Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм и 3,5 мм кортикальными винтами	штук	6	53 000,00	318 000,00	Количество отверстий 5 длина 83 мм. Печевая пластина дистральная медленная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото сплава, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, используемым согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вазяным теплом, при температуре 134°C, давлении 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поверхности с прилегающей поверхностью контакта с организмом человека нестерильные костные пластины должны иметь минимально инвазивную установку как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
83	Пластина для дуктального отрезка LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм кортикальными винтами 3,5 мм	штук	4	55 000,00	220 000,00	Количество отверстий 6 длина 138 мм. Пластина для дуктального отрезка LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото сплава, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантам, используемым согласно разделу 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта

					<p>нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вазяным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборов инстументов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластин. Конструкция створцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидиальную упаковку с маркировкой завода.</p>	
84	<p>Длительная пластина для лучевой кости LCP (I) Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм</p>	штук	4	42 000,00	168 000,00	<p>Колпачество отверстий 5 длина 61 мм. Длительная пластина для лучевой кости LCP (I) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям, изготовленным вазяным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инстументов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластин. Конструкция створцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидиальную упаковку с маркировкой завода.</p>
85	<p>Печечая пластина, длительная дательная LCP (II) Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами</p>	штук	6	53 000,00	318 000,00	<p>Колпачество отверстий 6 длина 138 мм. Печечая пластина длительная дательная LCP (II) изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям, изготовленным вазяным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инстументов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластин. Конструкция створцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидиальную упаковку с маркировкой завода.</p>
86	<p>Ключичная реконструкционная компрессионная пластина Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм</p>	штук	10	58 000,00	580 000,00	<p>Колпачество отверстий 7, 8, 9 длина 78, 90, 102 мм. Ключичная реконструкционная компрессионная пластина изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистото титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеров контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям, изготовленным вазяным теплом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инстументов. Отверстия блокируемых пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластин. Конструкция створцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заклинивания по типу холодного пластического приравивания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидиальную упаковку с маркировкой завода.</p>

					дополнительные отверстия для имплантации спиц. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упорную конструкцию завода изготовления.	
91	Дистальная латеральная Большеберцовая пластина LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	штук	2	51 000,00	102 000,00	Количество отверстий 6 длина 144 мм. Дистальная латеральная большеберцовая пластина LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характера контакта с организмом человека нестерильные кожные пластинные контактные нестерильные кожные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вязанным тислом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокировочных пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упорную конструкцию завода изготовления.
92	Большеберцовая пластина проксимальная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм	штук	4	53 000,00	212 000,00	Количество отверстий 6 длина 144 мм. Большеберцовая проксимальная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характера контакта с организмом человека нестерильные кожные пластинные контактные нестерильные кожные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вязанным тислом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокировочных пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упорную конструкцию завода изготовления.
93	Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 5,0 мм и кортикальными винтами 4,5 мм	штук	4	69 000,00	276 000,00	Количество отверстий 7 длина 186 мм. Большеберцовая пластина проксимальная латеральная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разделу 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характера контакта с организмом человека нестерильные кожные пластинные контактные нестерильные кожные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются вязанным тислом, при температуре 134°C, давлением 210 КПа, в течение 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Поставляется с принадлежностями для операционного вмешательства: нестерильные винты разных конфигураций и размеров и наборами инструментов. Отверстия блокировочных пластин должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность засадины резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь индивидуальную упорную конструкцию завода изготовления.
94	2,7 мм Зант компрессионный	штук	200	4 200,00	840 000,00	Зант компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 мм, а шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на готовом винте должна минимизировать возможность засадины резьбы в шпиге пластины и его заклинивания по типу холодного пластического прираствания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и изготовления винтов. Винты должны иметь индивидуальную

					Упаковку с маркировкой завода изготовителя.	
95	3,5 мм Винт компрессионный	штук	200	4 500,00	900 000,00	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
96	5,0 мм Винт компрессионный	штук	60	9 000,00	540 000,00	Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
97	Кортикальный винт 2,7 мм	штук	20	3 000,00	60 000,00	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
98	Кортикальный винт 3,5 мм	штук	20	3 000,00	60 000,00	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
99	Кортикальный винт 4,5 мм	штук	80	3 200,00	256 000,00	Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.
					Интравенузные безрезные стержневые системы 130 градусе предназначены для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза межvertebralных и подvertebralных переломы, безрезных костей. Проксимальная безрезный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-EL1 по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифта 9,10,11 и 12 мм. Длина стержней 170, 200, 240,300, 340, 380, 420 мм. Стержень имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю коленного сустава кинжала с точки введения в безрезную кость (с верхушки бокового вертела). Стержни должны быть универсальными или индивидуальными для левой и правой конечности. На латеральной части проксимального конца стержня должна быть отверстие для использования навигации при имплантации, размером 7 мм в длину и 4,5 мм в ширину поуховальной формы. Дистальный конец стержня имеет коническую форму. Дистальная часть должна иметь овальное отверстие 4,9 мм для статического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных борозды для предотвращения «кортисевого» эффекта при введении. Проксимальная часть стержня для всех типов захватов имеет диаметр 14 мм. Так же проксимальная часть стержня имеет отверстие для введения винта-дальшки с блокирующим элементом проходящего через внутренний канал стержня с диаметром 14 мм для фиксации безрезного стержневого винта. В проксимальной части стержня есть сквозное отверстие для стержневого винта с диаметром 10,4 мм. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фрезы для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Универсальные D: 9мм, Длина:170-240мм, D: 10мм, Длина: 170-240мм, D: 11мм, Длина: 170-240мм, D: 12мм, длина:170-240мм Индивидуальные D: 9мм, длина: 300 - 420мм, D: 10мм, длина: 300 - 420мм, D: 11мм, длина: 300 - 420мм, D: 12мм 300-420мм	
101	MR-1M безрезный стержневой винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм	штук	16	35 000,00	560 000,00	Безрезный стержневой винт - диаметр винта 10,4 мм, длина винта 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм, с шагом 5мм. Винт имеет одну продольную борозду для фиксации блокирующим элементом «уши» - дальшки. Дистальная часть винта имеет конус для предотвращения бокового сдвига. В проксимальной части имеет частичную резьбу. Винты должны быть окрашены по критерию безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-EL1 по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку.

					Размер по заявке заказчика.
102	Винт заглушка безрезьбовая МР-ЛМ	штук	16	6 000,00	96 000,00
103	Винт для блокировки безрезьбый 4,9 мм МР-ЛМ Длина: 26 мм - 100 мм.	штук	16	6 000,00	96 000,00
104	Безрезьбовая ножка из титана	штук	20	269 000,00	5380000,00
105	Безрезьбовая головка Материал: Со-С-Ую	штук	20	70 000,00	1400000,00
106	Ацетабулярная чашка без цемента	штук	20	152 000,00	3040000,00
107	Винт ацетабулярной чашки без цемента Материал: Titanium Alloy(Ti6Al4V)	штук	20	4 550,00	91000,00
108	Ножка безрезьбовая	штук	20	280 966,00	5619320,00
109	Головка безрезьбовая	штук	1	77672,00	77672,00
110	Чашка ацетабулярная	штук	20	140 901,00	2818020,00

Винт заглушка безрезьбовая - длина винтов: 0 мм, 5 мм, 10 мм, 15 мм. Винты должны быть ошпены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансного томографии. Винты должны иметь блокирующий элемент «булю» для фиксации стабилизирующего песочного винта. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и утилизацию. Размер по заявке заказчика.

Винт для блокировки безрезьбый - диаметр винтов должен быть 4,9 мм, длина винтов 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 85, 90, 95, 100 мм. Винты должны быть ошпены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансного томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и утилизацию. Размер по заявке заказчика.

Безрезьбовая ножка из титана. Полированная дисковая часть ножки пулевидной формы предотвращает болевой синдром. Коническая форма проксимальной части обеспечивает хорошую стабильность, анатомическая метильная кривизна ножки обеспечивает оптимальное прилегание к костномозговой полости. Плазматное покрытие проксимальной поверхности ножки обеспечивает праставное кости. Песочная форма обработки поверхности диабетричной области обеспечивает наилучшую защиту от вращения. Длина ножки: 140мм, 145мм, 150мм, 156мм, 162мм, 168мм, 174мм, 180мм. Материал:титановый сплав (Ti6Al4V)

Безрезьбовая головка из хромо-кобальт-молибденового сплава. Нитована из кобальта хром кобальта или полиэтилена. Головка фиксируется на ножку при помощи конусовидной центрирующей шейки с минимальным диаметром (заводная часть) 12мм и максимальным (ограничение конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом (ограничение конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,64). Типоразмерный радиусовок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эндопротеза. Наличие маркировки и индивидуальной стерильной упаковки. Диаметр: 24мм; 28мм; 32мм; 35мм. Длина цервикальной части: 0мм; 1,5мм; 3,5мм; 5мм; 8,5мм; 12мм; 15,5мм; 3,0; -1,5; -0; -1,5; -3,5; -5,0; -7,0; -8,5; -10,5; XSV-3,0; S/O; SM/-3; LX/-7,0; M/-10,5

Ацетабулярная чашка без цемента (бесцементная чашка-титан, вкладышвысокомолекулярный полиэтилен). Круглый компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава (Ti6Al4V) или зявляющего, и вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Чашка имеет форму полушара и имеет плазматно спрессованное покрытие. Метод фиксации чашки - пресс-фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Наружный диаметр: 44мм; 46мм; 48мм; 50мм; 52мм; 54мм; 56мм; 58мм; 60мм; 62мм. Внутренний диаметр: 24мм; 28мм. Материал:титановый сплав (Ti6Al4V), полиэтилен

Винт ацетабулярной чашки без цемента. Для винтовой дополнительной фиксации через отверстие в куполе вертлужного компонента бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длине. Диаметр: 6,5мм. Длина: 20мм; 25мм; 30мм; 35мм. Материал:титановый сплав (Ti6Al4V).

Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Коническая в 2-х плоскостях без опрессованного вороника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конус дисковой части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит Вторичная - осециптеграция. Покрытие: Плазматное покрытие напыление в сочетании с металлизированным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное сверхтвёрдой только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с песечно-диабетричным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера конечника. Длина ножки в диапазоне от 95 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки. Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Песечно-диабетричный угол (угол между шейкой и окном ножки): 127 градусов. Конус: П/1/3

Головка: Материал:Кобальт-хромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Офсет для диаметра 28 мм: -4, 0, -4, -6, -8, -12. Конус: П/1/3

Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полушаровидная. На полусе имеет резбовое отверстие для фиксации имплантора. В жевательной части внутренней поверхности имеется шпунтовая борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным покрытием металлизированным гидроксиапатитом толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у варианта, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет осециптеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с

					секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий
111	Вкладыш	штук	20	94 803,00	1 896 600,00
					Вкладыш. Материал – высокопрочный конструктивный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полуферрическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с дерогационными выступами чашки. Механизм фиксации: путем импакционного выклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую борозду чашки, без дополнительного металлосоединяющего блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стабилитид, с козырьком 10 градусов
112	Винт спонгиозный	штук	20	23 612,00	472 240,00
					Винт спонгиозный. Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.
113	Ножка бедренная цементной фиксации	штук	5	460 350,00	2 301 750,00
					Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-промежбедерным плечом. Материал – нержавеющая сталь Ortho. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножек – полировка. Для техники без удлинения цементной шейки старого эндопротеза ножка предлагается длиной 125 мм и с offsetом 44 мм. Длинные ножки цементно-полиэтиленовые, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200/220/240/ 260 мм. Варианты offsetа ножек 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11,3/12,36 мм с углом 5 градусов 40. Центризатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с петлевыми лепестками, второй - без. Материал центризатора: полиметилметакрилат (РММА).
114	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью	штук	5	192 456,00	962 280,00
					Материал – нержавеющая сталь, сплав М30N1W (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Дистальная сторона имеет скошенный край. Центр доталии медиатизирован.
115	Бюльбюль вкладыш двойной подвижности для головки	штук	5	83 160,00	415 800,00
					Вкладыш. Диаметр 44-62 мм с шагом в 2 мм для головки 22,2мм, диаметр 46-62 мм с шагом в 2 мм для головки 28мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Имеет скошенную внутреннюю кромку.
116	Ножка бедренная цементная	штук	50	124 490,00	6 224 500,00
					Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротничка, со сглаженным контуром и сглаженным наружно-промежбедерным плечом. В промежуточной части на переднем и заднем поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность промежуточной части имеет углубление для фиксации имплантата. Вершина увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-дифференциальный угол (угол между шейкой и осью ножек): 125 градусов. Offset: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каплевидный компонент комплектуется центризатором двух типов для углового и широкоего диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления центризатора полиметилметакрилат (РММА).
117	Головка бедренная	штук	50	82 031,00	4 101 550,00
					Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Offset: -4, 0, -4. Конус: 11/13
118	Головка биопозрная	штук	50	124 716,00	6 235 800,00
					Материал: Кобальтхромовый сплав. Ультравискомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешней: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диаметра от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм
119	Бедренный компонент	штук	30	322 726,00	9 681 780,00
					Материал: Кобальтхромовый сплав. Версия: С соединением задней крестообразной связи. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единичный радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Аналогически изнутри борозда под надколенную. Переходный фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются дерогационные ножки. Типоразмер: 8 Типоразмеров для правого и левого компонентов. Межбедерно-тазобедренный диаметр от 59 до 80 мм, передне-задний диаметр от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,3 мм. Тип фиксации: Цементная
120	Бюльбюль двойной компонент	штук	30	160 800,00	4 824 000,00
					Материал: Кобальтхромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет ерегатный дерогационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет клиновидную форму со ступенчатыми боковыми вкладышами без центрального цилиндрического стержня. Типоразмер: 8 типоразмеров. Переднезадние размеры основания: 40, 42, 44, -46, 49, 52, 56, 60 мм. Максимально-тазобедренные размеры основания 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм. Толщина клин: от 2,6 до 3,6 мм. Межбедерно-тазобедренные размеры клин: от 40 до 58 мм. Высота клин: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная
121	Бюльбюль двойной вкладыш	штук	30	121 970,00	3 659 100,00
					Тип: фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное зацепление на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты передней края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связи, так и без сохранения задней крестообразной связи, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связи для задней стабилизации. Типоразмер: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента. Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера
122	Рентгеноконтрастный костный цемент	штук	100	23 760,00	2 376 000,00
					Рентгеноконтрастный костный цемент Костный цемент Доставлен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:

					<p>Один компонент ампула, содержащая жидкий мономер, потиви доза следующего состава 20 мл.</p> <p>-Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл.</p> <p>-N,N-диэтилполидин 0,5 мл.</p> <p>-И-Дирекцион 1,5 мг.</p> <p>Другой компонент: пакет подная доза порошка следующего состава 40 гр:</p> <p>-Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр.</p> <p>-Полиметилметакрилат 6 гр.</p> <p>-Полиметилметакрилат 6 гр.</p> <p>-Бария Сульфат 4 гр.</p> <p>Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе притотекания проходить через фильз нижней и фильз средней вязкости. Производиться должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.</p> <p>Время работы от 7 до 8 минут.</p> <p>Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p> <p>Механизм крепления – заплетивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей ширине) подложка замка, длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия с гнтелгеобраным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гнтелгеобраный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм соединенная плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления гнтелгеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы подложки на 6,5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на подложке лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромок -25мм, толщина подложки - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм, Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы 2шт направлены, к краю подложки лезвия, количество зубцов - внутренним 14 шт., по 7 шт. с каждой стороны. 2 наружных по краю лезвия. Длина зубцов- 1 мм, 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромок, для увеличения эффективности реза. Гнтелгеобразный 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 иссека - 11мм. Выступы канал (нижняя часть вогнута), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина иссека 11мм. Материал- медносплавная нержавеющая сталь.</p>
123	Полотно пилы короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	штук	50	18 088,00	904400,00
124	Система иригационная с принадлежностями	штук	10	35 640,00	356400,00
125	Желобоватая ножка	штук	2	186 516,00	373032,00
126	Компонент бездрейный правый /левый	штук	5	457 600,00	2288000,00
127	Компонент бездрейберцовый /универсальный	штук	3	314 600,00	1573000,00
128	Вкладыш бездрейберцовый	штук	5	171 600,00	858000,00

Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, шпиндровая, конусовидная в листовой части, с продольными борозлами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бездрейну/большеберцовым компонентом, offsetным адаптером или удлиняющим модулем. Характеристика: универсальная для иригационного канала бездрейной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 13мм. Тип фиксации: Костная фиксация – цементная (интрамедулярно). К интрамедулярно или бездрейному компоненту, offsetному адаптеру, удлиняющему модулю, резьбовое соединение.

Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, шпиндровая, конусовидная в листовой части, с продольными борозлами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бездрейну/большеберцовым компонентом, offsetным адаптером или удлиняющим модулем. Характеристика: универсальная для иригационного канала бездрейной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 13мм. Тип фиксации: Костная фиксация – цементная (интрамедулярно). К интрамедулярно или бездрейному компоненту, offsetному адаптеру, удлиняющему модулю, резьбовое соединение.

Материал – кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый)

Ширина (мм): 60, 62, 65, 68, 5, 71, 75. Имеет встречный шпирин. Имеет 6 тироразмеров от 2# - 7#.

Имеет встречную ножку длиной 60,4 мм (от внутренней поверхности дистального фрагмента), диаметром 15,1 мм, угол выстушения отклонения 5 градусов. На внешней поверхности картриджа нанесены лазерные метки, соответствующие листам и задним элементам толщиной 5,10 мм, упорядоченные при помощи компонентов с неидентифицируемой техникой двойного лазерирования. Размер картриджа 23,7 - 24,8 мм

Путь-аваж система Рукотка: электрпитание 12 В от 8-ми элемент питания типа АА. Масса (рукотка – трубка – элемент, питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для прохывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Создан из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, слова с дельтатами питания и разнотных сменных насадок для иригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычажка, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавия фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Натяжение на трубку отсоединяющего зажима. Давление потока зависит от типа подкладываемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подкладываемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 x 184,2 x 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности ИСО 60601-1, ЕМС ИСО 60601-1-2. Тип оборудования В. Защита от проникновения воды IPX0 - объемное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40/7 PSI. Наконечник: штедь для канала бездрейной кости, функция аспирации. Функция иригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые.

Большеберцовый компонент- Материал: кобальтохромовый сплав. Перелестегиний размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53. Ширина (мм): 65,68,70, 72, 75,79, 6 тип размеров от 2# - 7#. Проксимальная поверхность имеет высокую степень полировки.

Модульный вкладыш: Материал: сверхвысокочемуртарный полипропилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22). 6

							типоразмеров Шприца (мм) 60, 62, 65, 68, 5, 71, 75, 5 мм. Допускает 25 градусов внутреннего/вращающей ротации.
129	Втулка ригельная болтисборная	штук	5	114 400,00	572000,00		Втулка с-фланцами-Материал-титановый сплав-Высота-28 мм-Внешний диаметр-24 мм-внутренний-17,6 мм-угел-между фланцами - 135 градус. Втулка предназначена для передачи дополнительного антропальсионной устойчивости болтисборного компонента. Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню геометрии толщиной 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники дублирования цементирования.
130	Ножка (прямая/офсетная) безрезная цементной фиксации	штук	5	98 950,00	494750,00		Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, Длина (мм): 30,60,100. Ножки для безрезной фиксации Цементной фиксации. Прямые и офсетные. Офсетные ножки позволяют оптимизировать покрытие компонентом плато. Прорезь на конце ножки для снижения упругости интрамедулярной ножки, что снижает вероятность возникновения боли на конце ножки.
131	Ножка (прямая/офсетная) болтисборная цементной фиксации	штук	5	92 950,00	464750,00		Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 Длина (мм): 40,70,110. Ножки для болтисборного компонента. Цементной фиксации. Прямые и офсетные.
132	Кольцо резиновое	штук	5	191 400,00	957000,00		Материал титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реальному профилю вертлужной впадины для корриктного и полного восстановления формы впадины. Наличие 2 лепестков и 1 крышка для удобного и хорошего сцепления укрепляющего компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (РМ).
133	Ауримент	штук	5	309 100,00	1 545 500,00		Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и имеют взаиморепроницающие поры для увеличения пористости прорастания кости. 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют стандарту: диаметр чашкам от 50 до 72 мм. Толщина: 10,15,20,30 мм. Ауримент имеет множественные отверстия для винтов
134	Костный винт	штук	10	11 970,00	119700,00		Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления асептубулярного ауриента. Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (РМ).
135	Кассета с приточной системой CrossFlow Inflow Cassette Tubing для артроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп)	штук	10	282 744,00	2 827 440,00		Кассета вместе с трубами предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубы для диаметральные. Мембранные, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете Крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и однородного использования. Материал трубок: Силпикон. Кольцо в упаковке 10 шт.
136	Кассета с отточной системой для артроскопической помпы CrossFlow Cassette Tubing (10шт/уп)	штук	10	250 430,00	2 504 300,00		Кассета вместе с трубами предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубы для диаметральные. Мембранные, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете Крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и однородного использования. Материал трубок: Силпикон. Кольцо в упаковке 10 шт.
				Итого:	185 177 443,00		

2. Сроки и условия поставки:

Товар должен быть доставлен: 110000, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9. Требуемый срок поставки: По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

3. Порядок и условия передачи тендерной документации:

Пакет тендерной документации можно получить в срок до 09 часов 00 мин. «02» апреля 2024г. включительно по адресу: 110010 РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел, время работы с 8 часов 00 мин. до 17 часов 00 мин.т. или по электронной почте по адресу: kostanokol@med.mil.kz или ожидать на сайте <http://qda.kz/qda>

4. Место представления (присыл) документов и окончательный срок подачи тендерных заявок:

Окончательный срок представления тендерных заявок до 10 часов 00 мин. «02» апреля 2024г. включительно по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел. Конверты с тендерными заявками будут вскрываться в 11 часов 00 мин. «02» апреля 2024г. по адресу: 110010, РК, г. Костанай, ул. Дзержинского, 9, административный корпус, экономический отдел.

Дополнительную информацию и справку можно получить по телефону: 8 (7142) 53-48-87

И.о. главного врача

Шатерников В.В.

Заведующий отделением множественной и сочетанной травмы

Ковыдасев Д.Б.

Оригинал

Завесский В.В.

