

Техническая спецификация закупаемых товаров

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



		толщиной в 50 мкм ширину только в проксимальной части ножи. Дистальная часть ножи не должна иметь гидроксилаптитового покрытия. Конус ножи: 11,3/12,36, 5,40. Количество стандартных типов размеров: не менее 8 на каждый печный угол, всего не менее 16. Офсет - должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера ножи. Диапазон офсета (в мм): от 34 до 49 у стандартной ножи и от 38 до 54 мм у лазеризированной. Диапазон длин ножек в (мм): от 110 до 145. Шаг у первых 8 размеров 10 мм. Варианты длины шейки в (мм): 30, 35, 37, 40. Возможность использования с керамическими головками: Резьбовое отверстие с противоположным углом бланшет, направленным в сторону шейки в проксимальной части ножи для крепления импактора.	
13	Головка безрезная для эндопротеза тазобедренного сустава безцементной фиксации	Головка эндопротеза: материал изготовления - CoCr сплав высокой степени полировки с/без высокоэнергетической обработки азотом для снижения коэффициента трения и повышения «смазываемости» поверхности. Диапазон диаметров головок CoCr (в мм) для использования в паре с полиэтиленовой или керамической вкладышей: 22, 26, 28, 32, 36, 40, 44. Диапазон длин головок: -4, 0, +4, +6, +8, +12 для головок всех диаметров, кроме диаметра в 36 мм и (-5, 0 -5 + 10 для головок 36 мм)	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
14	Чашка для тазобедренного сустава безцементной фиксации	Чашка эндопротеза: форма чашек – полуферрическая, с двойным радиусом (с расширением по периферии чашки на 1,8 мм). Тип фиксации в биологических тканях - пресс-фит, спонгиозными винтами. Материал чашки - титановый сплав (Ti-6Al-4V). Варианты расположения отверстий для винтов: без отверстий или с секторным (квадрантным) расположением 3 или 5 отверстий, равномерно распределенные 10 отверстий. Чашка без отверстий должна иметь в комплекте заглушку для центрального отверстия. Покрытие чашки: плазматическое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксилаптитовым покрытием. Возможность использования вкладышей: полиэтиленовых, металлических, керамических в металлической оболочке. Чашка не должна иметь металлического створчатого кольца.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
15	Вкладыш для тазобедренного сустава безцементной фиксации	Вкладыш чашки эндопротеза: вкладыши: полиэтиленовых – запечатанные шарошарного полая с желобком в чашке; металлических и керамических в металлической оболочке – посажены на конус. Деротационная система вкладышей: полиэтиленовых – запечатание за не менее чем 12 деротационных зуба торца чашки прорезей торцовой вкладыша. Металлических и керамических в металлической оболочке – конусная посадка; запечатание за не менее чем 4 деротационных зуба торца чашки прорезей торцовой вкладыша. Особенности материала полиэтиленовых вкладышей - полиэтилен ультравысокомолекулярного веса (UHMWPE) стерилизуемый гамма-излучением в явоте либо сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей, в процессе производства проекратно подвергнутый воздействию гамма-излучением в дозе 3 Мрад (гамма-радиация доз 9 Мрад) и направлена до температуры 130 градусов (ниже точки плавления). Корпусная резьбовая чашка и вкладыши: альфа-код (диаметр) размеров чашек (в мм): от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Внутренние диаметры полиэтиленовых вкладышей: 22 мм, 26 мм, 28 мм, 32 мм, 36, 40, 44 мм. Варианты длины полиэтиленовых вкладышей в конусной посадке: стандартные и варианты угла наклона вкладышей 0°, 10°. Возможность применения керамических вкладышей в чашках диаметром 46 – 70 мм с шагом и металлических в чашке 44-74 мм.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
16	Винт спонгиозный	Рентгенопрозрачное устройство: Минидривая РК. Сквал для объема типоразмера.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
17	Ножка безрезная для тазобедренного сустава цементной фиксации	Ножка эндопротеза: форма ножики: клиновидная, безворотнощипковая. Тип фиксации в биологических тканях: на костный цемент. Срок клинического применения: не менее 30 лет. Материал ножики: нержавеющей металлургической сплава высокой твердости. Наличие централизатора. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). Поверхность ножики: высокополированная. Шлицы - дифференциал угол: 125°. Количество вариантов офсета ножики: не менее 5. Варианты размеров офсета ножики: 30 – 33 – 37,5 – 44 – 50 мм. Возможность использования стандартной ножики для ревизионии. Количество вариантов последочных конусов ножики: не менее 2. Варианты последочных конусов ножики: V-40 и BG. Максимальная длина ножики: не менее 260 мм.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
18	Головка безрезная для тазобедренного сустава цементной фиксации	Головка эндопротеза: различные головки в линейке с последочными конусами: Морзе и V-40. Объем движений с внутренней головкой 28 мм: 84°. Наличие диаметра последочного конуса керамической головки: конус Морзе – Конус 5° 38' 11" (V-40).	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
19	Биполарная головка для тазобедренного сустава цементной и безцементной фиксации	Универсальная биполарная головка тазобедренного сустава: Внешняя часть головки должна быть выполнена из CoCr сплава с высокой степенью полировки поверхности. Внутренняя часть должна быть выполнена из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Внешний диаметр головки: 36 – 72 мм с шагом в 2,4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. С шагом не более 1 мм для основного спектра от 41 до 61 мм. Внутренний диаметр головки: 22 мм, 26 мм, 28 мм. Головка должна иметь встроены механизм выдвигания под нагрузкой за счет смещения центра ротации внутренней головки внутрь от центра ротации наружной. Механизм фиксации на безрезной головке: за счет разнутого полиэтиленового кольца. Установка биполарной головки не должна требовать движения с массой более 2 кг. Снятие головки без специального съемника должно происходить воздействием массы не менее 90 кг. Требования к материалу: согласно ISO 5832 и ISO 5834. Рентгенопрозрачное устройство: Минидривая РК. Сквал для объема типоразмера.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
20	Рентгеноконтрастный костный цемент	Рентгеноконтрастный костный цемент. Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза спелюкшета составяет 20 мл.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней



		<p>-Метилметакрилат (номер) 19,5 мл.          -N,N-диметилтолуол 0,5 мл.          -Гидроксион 1,5 мл.          -Другой компонент: пакет порошка следующего состава: 40 гр.          -Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр.,          -Полиметилметакрилат 6 гр.,          -Полиметилметакрилат 6 гр.          -Бария Сульфат 4 гр.          Температура проходить через фильтр тонкой и фуду средней вязкости. Производить должен официально разрешать применять цемент как в фазе пикной, так и в фазе средней вязкости.          Время работы от 7 до 8 минут.          Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>	
21	Бедренный компонент	<p>Бедренный компонент: правый и левый. Материал – кобальтхромовый сплав, несущая часть поверхности мицеллюк имеет единый радиус с анатомичной плоскости в диапазоне от 0 градусов до 95 градусов сгибания оба мысле-ля в дистальной части имеют единый радиус по фронтальной плоскости. 9 стандартных размеров: передзадние размеры от 51 до 75 мм, наружно-внутренний от 57 до 82 мм, внутренние передзадние размеры от 35 до 58, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, установка не должна требовать довозможительной резки шейки для формирования борозды под наклоненные, нет короба под задней стабилизатор, передзадние размеры от 40 до 58 мм, внутренний передзадней размер от 30 до 40 мм, наружно-внутренний от 61 до 88 мм</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
22	Большеберцовый компонент	<p>Большеберцовый компонент: материал изготовления кобальтхромовый сплав. Имеет килевидной формы ножку со ступенчатыми боковыми крыльями. Верхняя поверхность основания не полированная, материал – кобальт-хромовый сплав, имеет не менее 8 типоразмеров в стандартной линейке.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
23	Большеберцовый вкладыш	<p>Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления замок шириной 18,5мм (по всей плоскости подложки замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – латной установкой. Зубчатый элемент лезвия с гайтгеоборазным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гайтгеоборазный механизм представляет собой 2 окружных отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных полойкой длиной 6 мм, шириной 2,7мм.где наружное отверстие крепления гайтгеоборазного 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 кромки -25мм, толщина подложки - 1,27 мм торцовая часть лезвия сгруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора крошки крошки, наружные зубцы -3шт направлены к краю подложки лезвия (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора крошки, длина зубцов - 1 мм, 7 междузубных углублений в каждой стороне лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности реза. Гробообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краю канала для сбора костной крошки-2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина носка – 11мм. Выгнутый канал (нижняя часть выгнута), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина носка 11мм. Материал- медицинская нержавеющей сталь.</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
24	Подложка пилы короткое, длина 100 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм	<p>Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводятся ante- и ретроградным методом. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фаска стержня при помощи дистантного несенциранталя возможна до длины 520 мм, диаметр дистантной части стержня 6–9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня вогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистантного отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистантной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни канюлированные, диаметр канюлированной отверстия в дистантной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Давление универсальным, т.к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мицеллюк, 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертега под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистантные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантирования в шейку бедра. Дистальные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на расстоянии 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертега. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстия, 3 резьбовые отверстия диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертега. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под шпатель и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для легированной, имплантационных в человеческий организм. Сталь. Технические нормы: ISO 5832/1;</p>	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
25	Стержень для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм		По заявке заказчика в течение 10 календарных дней



		<p>состава материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм) Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 полушки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Состав материала: С-0,03% max, Si-1,0% max, Mn-2,0% max, P-0,025% max, S-0,01% max, N-0,1% max, Cr-17,0-19,0% max, Mo-2,25-3,0% Ni-13,0-15,0% Cu-0,5% max, Fe-остальное.</p>	
26	<p>Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.</p>	<p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на проеме 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменной диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 полушки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
27	<p>Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 полушки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
28	<p>Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.</p>	<p>Винт реконструктивный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 40 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 полушки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
29	<p>Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм.</p>	<p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = 150, 220, 240 мм, фиксации стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия M5 (x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы вывинчиваются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1мм под слесной винт длиной 10мм). В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
30	<p>Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 150, 220, 240 мм.</p>	<p>Стержень канюлированный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выпонить компрессию на проеме 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы вывинчиваются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1мм под слесной винт длиной 10мм). В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
31	<p>Стержень для плечевой кости компрессионный (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм x 200 - 280 мм.</p>	<p>Стержень канюлированный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части стержня 4-8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выпонить компрессию на проеме 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы вывинчиваются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены привинтить винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7(x1мм под слесной винт длиной 10мм). В проксимальной части у вершины стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня с направлятелем. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>



		<p>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>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на конце винта должна быть без использования шлицев. Диаметр винта должен быть 5 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шее и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подтока под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки слепого винта и для углубления, проходящего через ось винта, размером 3х3 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 каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта (глубиной 0,9 мм и проточаются 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 искусственными суставами.</p> <p>Материал изготовления: сплав титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие из оксида титана, механическое покрытие черное, полирование черное, шлифование, шлифовальная обработка. Винт золотого цвета.</p>	
32	Винт дистальный 5.0 L-35 - 35 мм	<p>Стержень канюлированный 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 канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального несепаративного резьбу что позволяет фиксировать их без использования создания компрессионных как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17 мм и 24 мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного диаметрического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31 мм и 75 мм соответственно. Диаметрическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47 мм и позволяет провести компрессию на проксимальном 11,5 мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет углуб под углом 13° и по радиусу R=40 мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5 мм, 11,5 мм, 18 мм и 26 мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждые следующие к предыдущему. Диаметрическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35 мм и позволяет провести компрессию на промежуточном 6 мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55 мм от конца стержня изготовлена по радиусу R=40 мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных операциях можно применить в порядке диаметра винта диаметр 4,5 мм и 5,0 мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выкручиваясь 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 искусственными суставами. Материал изготовления: сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
33	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	<p>Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многосегментных переломов вертельного-подвертельного области, чрезвертельных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L=200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи несепаративного в дистальной части стержня, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части d=7 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шлицевый угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шлицевый винт на расстоянии 42 мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антропационный винт на расстоянии 56,4 мм от верхушки стержня. Расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 170 мм от верхушки стержня и одно диаметрическое отверстие на расстоянии 180 мм от верхушки стержня. Диаметрическое 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 внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности перпендикулярно сечению каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - серый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенных для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с искусственными суставами канюлированными вертельными стержнями. 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 - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие из оксида титана, механическое покрытие черное, полирование черное, шлифование, шлифовальная обработка. Винт золотого цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
34	Вертельный стержень 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	<p>Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многосегментных переломов вертельного-подвертельного области, чрезвертельных переломов шейки бедренной кости. Длина стержня L=200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи несепаративного в дистальной части стержня, диаметр дистальной части d=9 мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части d=7 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5 мм. Шлицевый угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шлицевый винт на расстоянии 42 мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антропационный винт на расстоянии 56,4 мм от верхушки стержня. Расстояние между осью фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 170 мм от верхушки стержня и одно диаметрическое отверстие на расстоянии 180 мм от верхушки стержня. Диаметрическое 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 внутрисуставного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности перпендикулярно сечению каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от верхушки стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет - серый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенных для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с искусственными суставами канюлированными вертельными стержнями. 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 - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие из оксида титана, механическое покрытие черное, полирование черное, шлифование, шлифовальная обработка. Винт золотого цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
35	Фиксационный канюлированный вертельный винт 112/7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	<p>Фиксационный канюлированный винт (шлицевый) - диаметр винта от 90 - 110 мм, с шагом 5 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8 мм, длиной 28,5 мм, для фиксации в шее и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подтока под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5 мм и глубиной 2 мм для головки слепого винта и для углубления, проходящего через ось винта, размером 3х3 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 каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта (глубиной 0,9 мм и проточаются 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 искусственными суставами.</p> <p>Материал изготовления: сплав титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,009% max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие из оксида титана, механическое покрытие черное, полирование черное, шлифование, шлифовальная обработка. Винт золотого цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
36	Винт компрессионный	<p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннею отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня.</p>	<p>По заявке заказчика в</p>



	<p>М8х1,25</p> <p>Винт используется для блокирования фиксационного каннондрезающего (шлицевого) винта. Размеры винта резьба М8х1,25 мм на протяжении 8 мм. Длина винта 26 мм, длина дистальной конусной части 10 мм, угол конуса 20° завершающий сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8 мм. Шлиф винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2 мм. Винт неканонизированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование; вакуумное; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>теснения 10 канцелярских дней</p>
<p>37</p> <p>Винт дистальный 4,5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.</p>	<p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6 мм меньше длины винта, для каждой длины винта Головка винта цилиндрическая диаметром 6 мм высотой 4,5 мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5 мм). Винты должны иметь самонарезную резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование; вакуумное; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>
<p>38</p> <p>Вертуляный стержень 130° - 10х140, 360, 380 мм, правый и левый</p>	<p>Канонизированный вертуляный стержень, используется для фиксации межвертебральных, межпозвоночных, многопользовательских переломов вертебрально-позвоночной области, чрезвертебральные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L = 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи телеуправления в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10 мм, диаметр проксимальной части D=17 мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канонизированного отверстия 5 мм. Шлицевый угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шестигранную отвертку 42 мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5 мм под антротомический винт на расстоянии 56,4 мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстия под винты 4,5 мм и 5,0 мм на расстоянии 5 мм и 20 мм от конца стержня и одно диаметрическое отверстие на расстоянии 30 мм от конца стержня. Диаметрическое 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 внутрисосудного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4 мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от вершины стержня и прорезают по всей длине стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, шест - стержень имплантировать только в винты и набором инструментов представляемым для имплантации канонизированный вертебральный стержень. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50%, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,0099% max, Ti - остальное. Полирование: механическое; покрытие: хромирование; вакуумное; антимикробное; антимикробная обработка.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>
<p>39</p> <p>Проволока серпяночная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м</p>	<p>Проволока серпяночная, применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бутылку по 10 м. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>
<p>40</p> <p>Винт кортикальный каннондрезающий 3,5х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Резьба на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канонизированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>
<p>41</p> <p>Винт каннондрезающий (диаметр, высота, резьба, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28/40 мм, 50 мм - 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>Слопнотомные каннондрезающие винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь 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 канонизированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe-остальное.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>
<p>42</p> <p>Винт каннондрезающий 4,5х30 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 канцелярских дней</p>



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



<p>канюлированный (Херберта) 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.</p>	<p>заведется, основ пластины кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметр 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков по мере имплантации. В проксимальной части винта находится штифт под шестигранную головку S2 глубиной штифта 2,5мм. Проксимальная и дистальная части самонарезаются что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть окислены по критериям безопасности и совместимости с металлами магнито-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., P - остальное. Покрытие: Изделие производится из нержавеющей стали золотого цвета.</p>	<p>течении 10 календарных дней</p>
<p>Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой</p>	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части первую. Размеры спиц L=250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующего размера: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см<sup>2</sup>. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью покрытия, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой</p>	<p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части (первая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующего размера: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см<sup>2</sup>. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на спиле упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высококачественной поверхностью, выполненных из коррозионностойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина прямая дифференциальная для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 707х807х907х99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.</p>	<p>Указанная пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить привинчивание фиксирующей кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в негидратный позолоченный, либо обеспечивать эффект межфазметаллической компрессии при эксцентричном постановке винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индифференциально упорную с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина для ключицы дифференциальная II, левая, правая 607х707х807х907х1007х(L,R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.</p>	<p>Ключичная дифференциальная пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть, для левой и правой конечности и иметь индифференциально упорную с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>
<p>Пластина для ключицы с дистральным расширением II, левая, правая 407х407х507х607х707х(L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	<p>Ключичная пластина должна быть изготовлена из неэлектропроводного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в дистальной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в средней части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция ствольных круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дистральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть, для левой и</p>	<p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p>



		правой конечности и иметь индивидуальную утяжку с маркировкой завода изготовителя.	
		Клюшечные Hook пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в датаральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у датаральной части пластины, ступенчатая крючья должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченнный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность застания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную утяжку с маркировкой завода изготовителя.	
55	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая, 40га, 50га, 60га, 70га, - 14 мм (L,R).	Плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченнный контакт с костью и возможность минимизировать возможность застания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дитаральной части пластины должно быть предусмотрено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить производную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в негитаральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий дитаральной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Высота профиля дитаральной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную утяжку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
56	Пластина предплечья для плечевой кости, 6 отв., 80га, 100га, 120га, 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Прокемальная датаральная плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Прокемальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне прокемального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в прокемальной части и 1 отверстие в дитаральной части для спицы Киршнера, позволяющих корректно выводить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к кость и позволяющих минимально инвазивной установкой за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, введенными в негитаральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дитаральной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную утяжку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
57	Прокемальная датаральная плечевая пластина II, 20га, 30га, 40га, 50га, 60га, 70га, 80га, 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.	Дитаральная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дитаральная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной дитарального отдела плечевой кости. Пластина имеет в прокемальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выводить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченнный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановое введение винтов. В дитаральной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить производную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в негитаральном положении, либо обеспечивать эффект межфратментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дитаральной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную утяжку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
58	Дитаральная медиальная пластина для плечевой кости II, левая, правая 30га, 50га, 70га, 90га, (L, R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм.		
59	Датаральная пластина для плечевой кости II, левая, правая 40га, 60га, 80га, 100га, (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм.	Пластина должна быть изготовлена из негигрированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Датаральная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ кнаружу и быть конструктивно расширена и соответствия с анатомической кривизной дитарального отдела плечевой кости. Пластина имеет в прокемальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющих корректно выводить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченнный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм, из них два в виду, позволяющих осуществлять через них многоплановое введение винтов. В дитаральной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить производную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в негитаральном положении, либо обеспечивать эффект	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней



	<p>межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифферной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	
<p>60</p> <p>Проксимальная латеральная болюсберидовая пластина IV, левая, правая IV, 70мм, 90мм, 110мм. (L, R) 169 мм, 201 мм, 233 мм.</p>	<p>Пластина опорная для латеральной мышцы голени должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отпилута кивуржи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастабильной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов под углом до 90°. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>61</p> <p>Дистальная болюсберидовая пластина II, левая, правая II ботв, 80мм, 100мм, 120мм (L, R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	<p>Дистальная метастабильная титановая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отпилута кивуржи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а также иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастабильной части пластины должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выгуде, под блокировочные винты, диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизуальную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифферной 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 упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>62</p> <p>Дистальная латеральная малоберидовая пластина VI, левая, правая 40мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм, (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отпилута кивуржи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спицы Киршнера, позволяющих корректно выдолбить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должны иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифферной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизуальную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>63</p> <p>Дистальная латеральная бодренная пластина II, левая, правая, 70мм, 80мм, 90мм, 130мм, 140мм. (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.</p>	<p>Дистальная латеральная бодренная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктивная стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифферной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизуальную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
<p>64</p>	<p>Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10</p>



	мм. 70 мм, 80 мм, 85 мм.	80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу в шлице пластины и его заклинивание по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	классификация днш
65	Винт блокирующий (Т15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба в шлице пластины и его заклинивание по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
66	Винт блокирующий 2,7 x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь резьбу с кромок (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба на головке винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструктивная резьба в шлице пластины и его заклинивание по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
67	Винт блокирующий (кортикальный) 2,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
68	Кортикальный винт, полностью резбовой 4,5x26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
69	Стержень Рыша D-3,2 L-180, 200мм	Стержень Рыша, диаметр 3,2мм, длиной 180мм. Стержень имеет самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть сформирован изогнутым. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
70	Винт спонгиозный кинизированный самонарезающий 5,0x32/40, 45, 50, 55, 60, 65, 70 Н	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5 мм. Высота головки винта 8,0 мм. Диаметр кинизированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
71	Пластина реконструктивная R88 L20тв. L-159 мм, 140тв. L-174 мм	Пластина реконструктивная правай изогнутая, радиус изгиба 88° Применяются для остеосинтеза при переломах костей, 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 изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
72	Пластина реконструктивная R108 80тв. L-119 мм, 100тв. L-145 мм	Пластина реконструктивная R108 80тв. L-119, 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, радиус изгиба R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 16мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фазированные, размер факки 1,3x4,5мм. Конструктивная резьба должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
73	Пластина Y-образная реконструктивная L20тв.	Пластина Y-образная реконструктивная L20тв. Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметром 3,5 мм L20тв. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технических норм: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
74	Интерферентный винт биоабсорбируемый PLDLA 7 мм, 8 мм, 9 мм x 25мм, 30 мм.	Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из композита из 70% L-лактида (кристаллическая фаза) и 30% D-лактида (аморфная фаза), обладающего ксенопрозрачными свойствами, биоабсорбируемый и биодеградируемый. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть биополимерным по всей длине. Должна быть выемка для отверстия "ventilobe" на более чем 80% длины винта. Внутренний канал винта должен быть протяженности отверстия не менее 20мм (для предотвращения переломов винта во время вкручивания). Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней



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



	<p>детально для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости всей пневмоманжеты, она была упрочнена стальной вкладкой, на внешней и внутренней поверхности полимерной части вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резиновой шланга не менее 90 см.</p> <p>Максимальное давление в манжете не должно превышать величину 500 мм рт.ст.</p>	
91	<p>Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления воздуха в манжете, поступающего в манжету, 2. Регулятора давления воздуха, 3. Соединительного хомоста и спиральной резиновой шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с гребенчатой мановой рифленой ручкой. Кулачки, инструмент, используемый для расщепления стержней, диаметр до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикоррозийных сталей, согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии.</p> <p>Спинециптитиватель: предназначен для натяжения спицы в кодыле или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедо-травматологических больниц и клиник. Спинециптитиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный захват и тиррозирование натяжения спицы диаметром от 1,5 до 1,8 мм до 130 кгс включительно. Захваты спицы в спинециптитивателе должны обеспечиваться автоматичеки при вращении его рукоятки по часовой стрелке. Основное назначение: сплнить после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова, должно осуществляться вращением рукоятки спинециптитивателя против часовой стрелки до упора. Спинециптитиватель должен быть снабжен шкалой (от 30 до 130 кгс) отображающей действующую силу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе шкалы спинециптитивателя не должна превышать ±5 кгс. Метса спинециптитивателя не должна превышать 0,9 кг. Спинециптитиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, завальцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
92	<p>Спинециптитиватель, тиррозироваиил с авто-завинтом спицы</p> <p>Пластина для безрентной кости левая, правая. Топина пластины 7,1мм. Длина пластины L-174мм, 216мм, 258мм, ширина пластины 18мм, в дифференциальной части пластины имеются отверстия, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклости в нижней части отверстия, что позволяет спиртовать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороной пластины с мягкой тканью. Нижние позреты в дифференциальной части пластины ограничивают контакт пластины с кожей, уменьшат кровоподтеки тканей вблизи имплантата. Элафираиная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В элафираиной части пластины расположено 3 отверстия по дуге под разными углами в 3-х люксах. 2 отверстия с двуххальной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметр 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шланго-накладок на периметру элафираиной части пластины, 2 отверстия диаметр 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шланго-накладок на периметру элафираиной части пластины, 4, 6 и 8 отверстия с двуххальной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметр 5,5мм на расстоянии 58мм от края дифференциальной части пластины, позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Вокругерые отверстия не должны быть смешаны с оксидными коррозийными отверстиями. Конструктив пластины должна позволять их интродуцирующийся вгнзи. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезируемы магнитно-резонансной томографии. Материал изготовляемой сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, технические нормы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,509% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование: механическое; полирование: черное; полирование: лакирующийся; Пластина синего цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
93	<p>Пластина для безрентной кости проксимальная левая, правая 40тв, L-174, 60тв, L-216, 80тв, L-258</p> <p>Винт, болтирующийся 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 62мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двуххальная диаметр 5мм. Резьба на винте позлая. Головка винта цилиндрическая с двуххальной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, тубына шестигранного шланга 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 полочки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезируемы магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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: механическое; полирование: черное; полирование: лакирующийся; Пластина синего цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
94	<p>Винт 5,0х40, 42, 44, 46, 50, 54, 56, 60, 65, 70, 75,80</p> <p>Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100</p> <p>Винт, болтирующийся 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 62мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба позлая в дистальной части винта. Винт канюлированый, диаметр канюлированной отвертку 2,5мм. Головка винта шестигранная с двуххальной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шланга 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, верхний угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 полочки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезируемы магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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: механическое; полирование: черное; полирование: лакирующийся; Винт синего цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>
95	<p>Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100</p> <p>Винт, болтирующийся 5,0 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 62мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба позлая в дистальной части винта. Винт канюлированый, диаметр канюлированной отвертку 2,5мм. Головка винта шестигранная с двуххальной резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S5мм, глубина шестигранного шланга 2,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 5,2мм на длине 2,5мм, без резьбы, верхний угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 полочки под углом 8°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протезируемы магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Типы, 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: механическое; полирование: черное; полирование: лакирующийся; Винт синего цвета.</p>	<p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p>

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



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