

Техническая спецификация закупасемых товаров

| № лота | Наименование | Техническая спецификация | Срок поставки |
|--------|---|---|--|
| 1 | Стержень для безрешной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм | <p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов безрешной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения) выводится анте- и ретроградным методом. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цецеинспривления возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней 9-10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изготовлена на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отделе имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в осн динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый и левый. Являются универсальным, т. к. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку безрешной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий: 2 перзубовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующей набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 перзубовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки верста под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантирования в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки верста. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки верста и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки верста. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под стеной и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| 2 | Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм. | <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 отверстия 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| 3 | Винт реконструктивный канюлированный (диаметр/длина) 6,5 L- 85 - 105 мм. | <p>Винт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного отверстия 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, верхний угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| 4 | Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм. | <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 30 до 75 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| 5 | Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм | <p>Винт проксимальный - 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, верхний угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |

| | | |
|---|--|--|
| | <p>совместимости с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | |
| <p>6</p> <p>Стержень реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм x 130, 200, 220, 240 мм.</p> | <p>Стержень реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 150, 200, 220, 240 мм. Фиксация стержня при помощи цесенадрингеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня расположен 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5 1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (АВ и сагитальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под углом винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие доработкой во время крепления стержня к выправителю. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости 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: 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>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>7</p> <p>Стержень для плечевой кости с канюлиацией 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 цесенадрингеля, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня расположен 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 2 отверстия. 1 диаметр 4,5мм на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выдолбить компрессию на проксимуме 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под углом винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится два углубления, служащие доработкой во время крепления стержня к выправителю. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости 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: 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>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>8</p> <p>Виты дистальный 5,0 L- 35- 55 мм.</p> | <p>Виты дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, голова винта цилиндрическая до шести радиусов отверстия 33,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделия: механическое; полирование черное; полирование закачивающее; вибрационная обработка.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>9</p> <p>Стержень реконструктивный для бедренной кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.</p> | <p>Стержень канюлированный для фиксации переломов бедренной кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального цесенадрингеля возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий: 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного дистального. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Дистальное отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на проксимуме 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 15° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий: 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Дистальное отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 13,5мм и позволяет провести компрессию в дистальной части стержня. Диаметр части с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное перпендикулярное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слесные винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выступают как минимум 6 размеров в диапазоне от 6мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть изготовлены по критериям безопасности и совместимости с промежуточной магнитно-резонансной томографией. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |

| | | |
|---|---|--|
| | <p>Каннондрованный вертушкавый стержень. Используется для фиксации межвертебльных, позвоночных и подвертебных переломов, многоосколчатых переломов вертебрально-подвертебральной области. Применяется для фиксации шейных отделов позвоночника. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм. Фиксируется при помощи лентнаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, 10 мм, 11 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр каннондрованного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от вертушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропационный винт на расстоянии 56,4мм от вертушки стержня. Расстояние между осьми фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 17мм от вертушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вертушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продолжных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вертушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень андролитовый, цвет – зеленый, синий, коричневый. Стержень имплантировать только в соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных каннондрованных вертебральных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуцерами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832, для изделий: имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование черное; полирование черное; вибрационная обработка.</p> | |
| <p>10 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм</p> <p>Стержень вертебральный 130° - 9,</p> | <p>Фиксационный каннондрованный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 90 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр каннондрованного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и голубые безружейной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 посточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба M8 под степной винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У вертушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки степного винта и два углубления, проходящие через ось винта, размером 3,5мм. Стержень продольных каналов расположенного кнода во время вращения винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены продольные каналы расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от вертушки винта глубиной 0,9мм и проточатся на расстоянии 49мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуцерами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий: имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование черное; полирование черное; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>11 мм, 105 мм, 110 мм.</p> <p>Фиксационный каннондрованный вертебральный винт 11/2,7/90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.</p> | <p>Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертебрального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного каннондрованного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба M8x1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр резьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выгнуты под шестигранную поверхность 94 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканнондрованный. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуцерами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий: имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование черное; вибрационная обработка.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>12 M8x1,25</p> <p>Винт компрессионный</p> | <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 35 до 50 мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную форму от вертушки 53,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 посточки длиной 8мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуцерами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий: имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование черное; вибрационная обработка.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>13 40 мм, 45 мм, 50 мм.</p> <p>Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.</p> | <p>Каннондрованный вертушкавый стержень, используется для фиксации межвертебльных, позвоночных и подвертебных переломов, многоосколчатых переломов вертебрально-подвертебральной области. Применяется для фиксации шейных отделов позвоночника. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи лентнаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр каннондрованного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от вертушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропационный винт на расстоянии 56,4мм от вертушки стержня. Расстояние между осьми фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстия под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 17мм от вертушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вертушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продолжных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вертушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>14 10x340, 360, 380 мм, правый и левый</p> <p>Стержень вертебральный 130° - 10x340, 360, 380 мм, правый и левый</p> | <p>Каннондрованный вертушкавый стержень, используется для фиксации межвертебльных, позвоночных и подвертебных переломов, многоосколчатых переломов вертебрально-подвертебральной области. Применяется для фиксации шейных отделов позвоночника. Длина стержня L=340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксируется при помощи лентнаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр каннондрованного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части для фиксации отверстия отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от вертушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропационный винт на расстоянии 56,4мм от вертушки стержня. Расстояние между осьми фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовые отверстия под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 17мм от вертушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вертушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продолжных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от вертушки стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |

| | | | |
|----|--|---|---|
| | | правой конечности. Стержень анодированный, цвет – стержень, имплантировать только с винтами и набором инструментов, предназначенным для имплантации канюлированного вертебрального стержня. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Подливные изделия: механические: подливные черновые; подливные закаленные; выделенная обработка. | |
| 15 | Проволока серповидная, сталь, 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м | Проволока серповидная; применяется для соединения костных отломков; диаметр проволоки 0,5 - 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,09% 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. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 16 | Винт кортикальный самопротяжной 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. | 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. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 17 | Винт спонгиозный канюлированный самопротяжной (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Спонгиозные канюлированные 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 канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 18 | Винт кортикальный самопротяжной 4,5х30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. | 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. Винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 19 | Винт спонгиозный канюлированный самопротяжной 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н | 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, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самопротяжную резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., 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. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 20 | Пластина реконструктивная прямая 60тв, L-70, 80тв, L-94, 100тв, L-118, 120тв, L-142, 140тв, L-166. | Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, туберчаток костей широкая пластина 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм, 166 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 14 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 21 | Пластина прямая узкая с отграниченными контактом, отграниченными контактом, компрессионная тонкая 70тв, 80тв, 90тв, 100тв, L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм. | Пластина прямая, узкая, компрессионная с отграниченными контактами. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с отграниченными контактом; количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей стали; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 22 | Пластина латунная для лучевой кости дистальная узкая левая, правая 40тв, L-59, 50тв, L-67, 60тв, L-75 | Пластины для лучевой кости дистальной - используются при переломах в дистальной области лучевой кости. Пластина филурная – 3D. Название подрезы в филурной части пластины отграничивают контакт пластины с кожей, удерживают кровоснабжение тканей ладони и запястья. Пластины левая, правая. Толщина пластины 1,8 мм. Длина пластины L-59 мм, 67 мм, 75 мм, ширина пластины в филурной части 10 мм, ширина пластины в эпифизарной части 21 мм, количество отверстий 4, 5, 6. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в 2-х рядах 5 отверстий с двухуходной резьбой диаметром 3,5 мм и 4 отверстия диаметром 1,5 мм под спицы Киршнера и для фиксации шайбон-накладок. В дистальной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5 мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5 мм от края дистальной части пластины, 3 отверстия с | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |

| | | | |
|----|--|---|--|
| | <p>двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 30,5мм от края эцифизарной части пластинки. 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм, следующее отверстие компрессио на промежуток 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежуток 3,3мм. Бюккруемые отверстия не Искотескомешены с овалыыми компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты оленены по круглым безоплонности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантатурных в челюеческом органзме. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остаточное. Покрытие для лучевой кости широкая левая, правая - используется при переломе в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная - 3Д. Нижние пластины в дифизарной части пластинки отщипывают контакт пластинки с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая, правая. Толщина пластинки 1,8мм. Длина пластинки L-59мм, 67мм, 75 мм, ширина пластинки в дифизарной части 10мм, ширина пластинки в эцифизарной части 27мм, количество отверстий 4,5,6. В эцифизарной части пластинки расстояние между отверстиями в 2-х рядах 7 отверстий с двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм и 4 отверстия диаметром 3,5мм под спицы Киршнера. В дифизарной части пластинки находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края дифизарной части пластинки. 3 отверстия с двухухлодной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм от края дифизарной части пластинки, расстояние между отверстиями 11мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эцифизарной части пластинки, позволяющее провести компрессию на промежуток 1,3мм, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 31,9мм от края эцифизарной части пластинки, позволяющее провести компрессию на промежуток 3,3мм. Бюккруемые отверстия не Искотескомешены с овалыыми компрессионными отверстиями. Конструкция пластин позволяет их интраоперационный изгиб. Имплантаты оленены по круглым безоплонности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантатурных в челюеческом органзме. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остаточное. Покрытие для лучевой кости механическое, полированное черное, полированное закачанывающее; цвет пластинки эстетный. Полирование изделия: механическое, полированное черное, полированное закачанывающее; цвет пластинки эстетный. Винты бюккруемые: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь бюккрувания при вкручивании винта в пластину. Диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 квадратная. Резьба на всю длину головки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оленены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов эстетным цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остаточное. Полирование изделия: механическое, полированное черное, полированное закачанывающее; выработки обработка.</p> <p>Винт компрессионный каннонрозованный - применяется при переломах мелких костей кисти ладони и запястья; ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ ладонной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт каннонрозованный. Диаметр каннонрозованного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет форму, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессию отлокума на промежуток винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубиной шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьбы самонарезающие что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оленены по критериям безопасности и совместности с проледурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантатурных в челюеческом органзме. Титан, технические нормы: ISO 5832/3, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% макс., Fe - 0,25% макс., O - 0,2% макс., C - 0,08% макс., N - 0,05% макс., H - 0,009% макс., Ti - остаточное. Полирование изделия: выработки обработка. Винт золотого цвета.</p> <p>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть изготовлена электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перелому. Размеры спиц 1,5х3250 мм, 1,8х370мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть стандартных размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус в пружинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см 2. Спицы с упругой прокладкой должны выдерживать усилие на сжат упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован латтанной серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40-1%. Спицы должны быть изготовлены из прутьев с выскона ортованной поверхностью, выполненными в коррозийностойкой в воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н19 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> | |
| 24 | <p>Винт 2,4х12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм</p> | <p>Винт компрессионный каннонрозованный (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>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| 25 | <p>Винт компрессионный каннонрозованный (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>Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть изготовлена электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перелому. Размеры спиц 1,5х3250 мм, 1,8х370мм, 2,0х370 мм. Хвостовики спиц должны быть стандартных размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус в пружинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см 2. Спицы должны быть изготовлены из прутьев с выскона ортованной поверхностью, выполненными в воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н19 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| 26 | <p>Спица без упора, L=20 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с пружинной заточкой</p> | <p>Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть изготовлена электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перелому. Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть стандартных размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус в пружинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см 2. Спицы с упругой прокладкой должны выдерживать усилие на сжат упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован латтанной серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40-1%. Спицы должны быть изготовлены из прутьев с выскона ортованной поверхностью, выполненными в воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н19 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| 27 | <p>Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с пружинной заточкой</p> | <p>Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть изготовлена электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перелому. Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовики спиц должны быть стандартных размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус в пружинения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кг/см 2. Спицы с упругой прокладкой должны выдерживать усилие на сжат упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован латтанной серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40-1%. Спицы должны быть изготовлены из прутьев с выскона ортованной поверхностью, выполненными в воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н19 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| 28 | <p>Пластина прямая</p> | <p>Указывая прямая пластина для кости предплечья должна быть изготовлена из нестерованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий.</p> | <p>По заявке заказчика</p> |

| | | |
|---|--|--|
| | <p>диафизарная для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.</p> <p>импланттуруемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать 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 стандартную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, врезанными в нейтральное положение, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-производителя.</p> | <p>в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>29</p> <p>Пластина для ключицы (диафизарная - левая, правая болев, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 107,5 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм)</p> | <p>Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомической контуре. Пластина должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и ствол под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановые врезные винты. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 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 индивидуальную упаковку с маркировкой завода-производителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>30</p> <p>Пластина для ключицы с латеральным расширением - левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., (L,R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p> | <p>Ключичная латеральная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение, позволяющее легко ее адаптировать к анатомической контуре. Пластина должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволков блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и ствол под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многоплановые врезные винты. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-производителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>31</p> <p>Пластина ключичная с крючком, левая и правая, 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм, (L,R).</p> | <p>Ключичная hook пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволков блокировочных отверстий в пластине должна иметь минимизировать возможность заедания 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-производителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>32</p> <p>Пластина правая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p> | <p>Правая плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить стандартную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, врезанными в нейтральное положение, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода-производителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>33</p> <p>Проксимальная латеральная плечевая пластина, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм.</p> | <p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и имеет анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь полушарообразное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направляющей. Пластина</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |

| | | |
|---|---|--|
| | <p>должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В дистальной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить межфрагментарной фиксации кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p> | |
| | <p>Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и иметь выступ кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифференциальной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 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>34</p> <p>Дистальная медиальная плечевая пластина для плечевой кости, левая, правая 307б, 307а, 707а, 907а (L,R) 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 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 II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластины должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В дифференциальной части пластины должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифференциальной 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>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>35</p> <p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости, левая, правая 407б, 607б, 807а, 1007а (L,R) 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 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. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое коническое расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволцов круглых блокировочных отверстий в пластине должна иметь возможность введения резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приравивания. В эксцентричной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифференциальной части пластины должна иметь 7, 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить межфрагментарной фиксации кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие имеет индивидуальную упайковку с маркировкой завода изготовителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |
| <p>36</p> <p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина, левая, правая, 707а, 907а, 1107а (L,R) 69 мм, 201 мм, 233 мм.</p> | <p>Дистальная медиальная большеберцовая пластина, левая, правая 607а, 807а, 1007а, 1207а (L,R) 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p> | <p>По заявке заказчика в течение 10 календарных дней</p> |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>типу холодного пластического приваривания. В метадифференциальной части пластика должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе под блокированными винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять, через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластика должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить ревизионную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным 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 дифференциальной части пластика 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 упорку с маркировкой завода изготовителя.</p> | |
| <p>38 Дистальная латеральная магиберовая пластина, левая, правая 40гв., 50гв., 60гв., 70гв., 80гв., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p> | <p>Пластина должна быть изготовлена из неметаллического типа, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Куршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктив ствлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В дифференциальной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить ревизионную 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 быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упорку с маркировкой завода изготовителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>39 Дистальная латеральная беренная пластина, левая, правая, 70гв., 80гв., 90гв., 13 отв., 14 отв., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм</p> | <p>Дистальная латеральная беренная пластина должна быть изготовлена из неметаллического типа, 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 расширенную, соответствующую анатомической кривизне дистального отдела беренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструктив ствлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна обеспечивать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должно быть 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 дифференциальной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упорку с маркировкой завода изготовителя.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>40 Винт блокирующий 5, (LX)30мм, 34мм, 38мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p> | <p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть метрической (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шейки. Конструктив резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в штине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь штину типа Standard, что исключает передачу крутящего момента.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>41 Винт блокирующий 3,5x(1)2мм, 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.</p> | <p>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 метрической (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шейки. Конструктив резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в штине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь штину типа Standard, что исключает передачу крутящего момента.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>42 Винт блокирующий 2,7 x(1)2мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.</p> | <p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть метрической (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шейки. Конструктив резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в штине пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь штину типа Standard, что исключает передачу крутящего момента.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>43 Винт кортикальный подлая резьба, титановый 3,5x, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.</p> | <p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть метрической (саморез). Винт должен иметь шестигранную штину.</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |
| <p>44 Винт кортикальный подлая резьба, титановый 4,5x26 мм.</p> | <p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм, с</p> | <p>По заявке заказчика в течении 10 календарных дней</p> |

| | | | |
|----|---|--|---|
| | 30 мм, 35 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм. | резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть между кортикалями. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | |
| 45 | Стержень Раши D-3,2 L-180, 200мм | Стержень Раши, диаметр 3,2мм, длиной 180мм, 200мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть г-образно изогнут. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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., Mo - 2,25 - 3,0% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 46 | Винт этонитиониде канюлированный самонарезающий 5,0х32/40, 45, 50, 53, 60, 65, 70 Н | Канюлированные винты: диаметр винтов 5 мм. Длина винтов от 40 до 70 мм. Диаметр головки винта 8,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Ввинты резьбы на ножке винта: высота 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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., Ni - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 47 | Пластичная реконструктивная R88 L20тв, L-159 мм, L40тв, L-174 мм | Пластичная реконструктивная прямая изогнутый, radius изгиба 89° Применяется 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: диаметр 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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., Ni - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 48 | Пластичная реконструктивная R108 R0тв, L-119 мм, L0тв, L-145 мм | Пластичная реконструктивная R108 R0тв, L-119, 10 отв, L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина радиусная, radius 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 фазы 1,3х15мм. Конструкция пластины должна позволять ее интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., Ni - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 49 | Пластина У-образная реконструктивная L20тв. | Пластина У-образная реконструктивная L20тв. Применяется при остеосинтезе при переломах костей, шириной 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты: диаметр 3,5 мм L20тв. Имплантаты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных 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., Ni - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 50 | Инструменты для удаления винтов системы | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долгов и остеогтов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титана. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета, которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1 шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; эксртрактор для винтов - 18 шт; эксртрактор для винтов - T1582,5 - 1шт; эксртрактор для винтов - T25/S3,5 - 1шт; эксртрактор для винтов - T30/S5 - 1шт; наконечник T8/100-1/4 - 1шт; наконечник T15/100-1/4 - 1шт; наконечник T25/100-1/4 - 1 шт; наконечник T30/100-1/4 - 1шт; трезпан 3,5 - 1шт; трезпан 5,0 - 1шт; эксртрактор для винтов 2.4/2.7 - 1шт; эксртрактор для винтов 3.5 - 1шт; эксртрактор для винтов - 5.0 - 1шт; эксртрактор для винтов - 7.3 - 1шт; рукоятка T с быстроразъемным соединением со стандартным дюном I/I 595x275x8мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, титана должны выдерживать полный цикл автостерилизации при максимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С, и давлении 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требованиям ISO 7153-1. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 51 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7,0, 8,0, 9,0, 10,0, 11,0, 12,0, 13,0, 14,0 (Hudson) | Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 мм. Используются для рассверливания отверстий титановых винтов, для последующего их удаления. Должны быть стерильными и индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Качества сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 52 | Сверло канюлированное 2,5/1,2/150 | Инструменты не имеют створок головки и стерилизуются, т.к не подвергается стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. Канюлированное сверло имеет диаметр 2,5мм, длину 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,2мм, длина 13мм, верхний угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 отвода, угол наклона синдрил отступа 25°. Хвостовик сверла литие-титановый. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |

| | | |
|----|--|---|
| | | календарных дней |
| 53 | <p>Шпиль Киршнера 1,0/220</p> <p>Шпиль Киршнера 1,0/220 - Длина шпиль 220мм, диаметр 10мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 54 | <p>Отвертка канюлированная S2</p> <p>Отвертка канюлированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Заключена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 55 | <p>Сверло 2,0/150</p> <p>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.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 56 | <p>Сверло 3,2/250</p> <p>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.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 57 | <p>Сверло 4,5/350</p> <p>Сверло с износостойкой 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 напесочной твердостью измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущие свое начало с отступе 30мм с шагом 5 мм до отступе 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. Соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 58 | <p>Сверло канюлированное 3,2/1,2/200</p> <p>Сверло канюлированное 3,2/1,2/200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, верхний угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 59 | <p>Кусачки для спиц</p> <p>Кусачки для спиц обеспечивают срывание спицы диаметром до 2 мм. Якобы нежелательно, при этом на режущих кроющих кусачек после скусывания не должно происходить появления сколов и пластических деформаций изделия. Браники кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 60 | <p>Пластина для безрешной кости</p> <p>Пластина для безрешной кости левая, правая проксимальная левая, правая 40га, L-174, 60га, L-216, 80га, L-238</p> <p>Пластина для безрешной кости левая, правая - используется при вертебральной позвонковой безрешной кости. Пластина футуриана - 3D. Анатомический дизайн пластин отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластин 7,1мм. Длина пластин L-174мм, 216мм, 238мм, ширина пластин 18мм в дистальной части пластин накладываются сушены, ширина 16мм. Резьбовые отверстия имеют выдружность в нижней части отверстия, что позволяет вкрутить гайку головки винта и отграничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние отверстия в дистальной части пластин ограничивают контакт пластин с костью, улучшает кровоснабжение тканей во время имплантации. Эпифизарная часть пластин изолирует по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластин расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с диаметрами резьбы 8,5мм. 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвешивания мягких тканей к пластинам. 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шайбы-накладки. 1 отверстие диаметром 2,76мм на расстоянии 7мм от края дистальной части пластины. 4, 6 и 8 отверстия с двухходовой резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края дистальной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 4мм. Передняя выемка дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Выкрученные отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна позволять им интраоперационный набор. Имплантаты должны быть оптимизированы по критерию безопасности и совместимости с пролежнями магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных в челюстно-лицевой области. Типы: техническое норму ISO 5832/3; состав материала: Al - 8,5% , Nb - 6,5% , Ta - 0,50% , max., Fe - 0,25% , max., O - 0,2% , max., C - 0,08% , max., N - 0,05% , max., H - 0,009% , max., Ti - остальное. Покрытие: покрытие: механическое; полирование: черное; полирование: ламинарное; Пластина синего цвета.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 61 | <p>Винт 5,0х40-42-44-46-50-54</p> <p>Винт 5,0х40-42-44-46-50-54, 56, 60, 65, 70, 75, 80</p> <p>Винт 5,0х40-42-44-46-50-54, 56, 60, 65, 70, 75, 80 - Винт длиной 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 50мм, 54мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Резьба двухходовая диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухходовой резьбой диаметром 6мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S2,5мм. Глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет 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, расширяется угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 поточки под углом 8°. Имплантаты остальное. Покрытие: покрытие: аллюминий; обработка: обработка. Винт синего цвета.</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 62 | <p>Винт канюлированный 7,3х75</p> <p>Винт канюлированный 7,3х75, 80, 85, 90, 95, 100</p> <p>Винт канюлированный 7,3 - диаметр винта 7,3мм, длина винта 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Резьба полная в дистальной части винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая с двухходовой резьбой диаметром 8,5мм, высотой 3,3мм, высота головки 4,4мм, выполнена под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 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, расширяется угол - 120°, переходит в диаметр 7,3мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 поточки под углом 8°. Имплантаты</p> | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |

| | | | |
|----|--|---|---|
| | | должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с протекторами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: стержни титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий имплантационных в челющечелюстной области. Типы: титановые порции ISO 5832D3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,25% max, Fe - 0,25% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max. Ti - остальное. Полирование износостойкое; механическое; полирование: черновое; полирование закатывающее; Винт синего цвета. | |
| 63 | Дополно жетобораватое Lехет 10х250мм | Дополно жетобораватое для сплюсненной кюветы Lехет 10мм - Длина инеркрумента 250мм. Рукоятка длиной 125мм, диаметр 24мм, сплассена на размер 16мм. Рабочая часть остеоотома в форме жетоба, шириной 10мм, длиной 70мм, острой. Шея соединяющая рабочую часть и рукоятку плоская, шириной 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 64 | Элеватор Qetval 6х195мм | Элеватор 6мм, 195мм - Длина инструмента 195мм. Рабочая часть - в форме лепестка шириной 6мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 65 | Келле для баттреи большой Алюминиевый | Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого вакуумлятора, изготовлена из термостойкого материала, черного цвета, имеет закладки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрытойиной. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого материала. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от вакуумлятора передается посредством цельной пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, утопленная термостойкая резиновая лента. Крепление - застегивающийся механизм с закрывающей "лапкой". Размеры: длина - 97 мм, ширина - 70 мм, высота - 83 мм, масса - 0,17 кг. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 66 | Система 2.0/2.3 Пластина блокрующая. Прямая на 8 отверстий | Пластина блокрующая. 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 течении 10 календарных дней |
| 67 | Система 2.0/2.3 Пластина блокрующая. Мышелюковая 2х6 отверстий | Пластина блокрующая. Мышелюковая 2х6 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 течении 10 календарных дней |
| 68 | Система 2.0/2.3 Пластина блокрующая. Т-образная 3Х6 отверстий | Пластина блокрующая. Т-образная 3Х6 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 течении 10 календарных дней |
| 69 | Система 2.0/2.3 Пластина блокрующая. Офсетная пластина | Пластина блокрующая. Офсетная 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 течении 10 календарных дней |
| 70 | Система 2.0/2.3 Пластина блокрующая. Прямая с 5 отверстиями | Пластина блокрующая. 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 течении 10 календарных дней |
| 71 | Пластина 1.6, Прямая с 8 отверстиями | Пластина пяточной кюветы. Прямая с 8 отверстиями. Длина 53,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 72 | Пластина 1.6, Т-образная 3-4 отверстия | Пластина пяточной кюветы. Т-образная 3-4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2,8, толщина 1,6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлена из наиболее биосовместимого материала из чистого титана, скругленные края на пластинках уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 73 | Фиксирующий винт 2,3 мм (кювет) | Фиксирующий винт 2,3 мм. Длина от 6 по 20, длина с шатом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытаскивания. Максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самоаттачивающиеся винты/гвозди, которые миниатюрируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |

| | | | |
|----|--|--|---|
| 74 | Конический винт 2,3 мм(клетка) | Конический винт 2,3 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет синий. Нижний крутящий момент для вставки и высосный крутящий момент для вытравливания, максимальное сопротивление удержанию резьбы винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/резьбы, которые миниимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает нижний крутящий момент для вставки, легкое колдование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 75 | Винт конический 2,8 мм(стопа) | Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает нижкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающаяся резьба/резьбы, которые миниимизируют "выход", хорошо закрепленное 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 перемещаемом угловом положении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 76 | Фиксирующий винт 2,8 мм(стопа) | Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 22мм по 30мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает нижкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающаяся резьба/резьбы, которые миниимизируют "выход", хорошо закрепленное 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 перемещаемом угловом положении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 77 | Маглевкая пластина, юбка и дужевой кости Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм | Коническое отверстие 7 длина 98 мм. Маглевкая пластина: юбка и дужевой кости изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для извести. Чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разд. 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разд. 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давление 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принудительным для операционного вмешательства. Нестерильные винты разных конфигураций и размеров и набором инструментов. Отверстия блокируемых пластины должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации синя. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность миниимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна миниимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь инвазивную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 78 | Используется с фиксирующими винтами 2,7 мм, кортикальными винтами 2,7 мм | Коническое отверстие 5 длина 67 мм. Волорная колдовая пластина: дужевого отдела дужевой кости LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для извести. Чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разд. 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разд. 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давление 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принудительным для операционного вмешательства. Нестерильные винты разных конфигураций и размеров и набором инструментов. Отверстия блокируемых пластины должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации синя. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность миниимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна миниимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 2,7 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь инвазивную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 79 | Печевая пластина проксимальная дугеральная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм | Коническое отверстие 3, 4, 5 длина 93, 107, 121 мм. Печевая пластина проксимальная дугеральная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для извести. Чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разд. 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разд. 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давление 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принудительным для операционного вмешательства. Нестерильные винты разных конфигураций и размеров и набором инструментов. Отверстия блокируемых пластины должны быть овальными для возможности установки как компрессионных, так и кортикальных винтов. Пластины должны иметь дополнительные отверстия для имплантации синя. Пластина должна иметь отрывной контакт с костью и возможность миниимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволот круглых блокировочных отверстий в пластине должна миниимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм позволяющих осуществлять через них фиксацию. Пластина должна быть для левой и правой конечности, и иметь инвазивную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |
| 80 | Клеточная пластина реконструкционная LCP Используется с фиксирующими винтами 3,5 мм, кортикальными винтами 3,5 мм | Коническое отверстие 7 длина 108 мм. Клеточная пластина реконструкционная LCP изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для извести. Чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2, нержавеющей стали, что соответствует спецификации ISO 5832-1. Согласно разд. 5.2 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией характеристик контакта с организмом человека нестерильные костные пластины относятся к имплантируемым изделиям; согласно разд. 5.3 ISO 10993-1 в соответствии с классификацией по времени контакта нестерильные костные пластины относятся к изделиям длительного контакта. Стерилизуются влажным теплом, при температуре 134°C, давление 210 КПа, в течении 5 минут. Время сушки 35 минут. Изделие не является разлагаемым и не содержит разлагаемые материалы. Составляется с принудительным для операционного вмешательства. Нестерильные винты разных конфигураций и размеров и набором инструментов. Отверстия | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней |

| | | | |
|-----|--|---|---|
| | | правой конечности, и иметь индивидуальную упаковку завода изготовителя. | |
| 94 | 2,7 мм Винт компрессионный | Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 95 | 3,5 мм Винт компрессионный | Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 96 | 5,0 мм Винт компрессионный | Винт компрессионный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 97 | Кортикальный винт 2,7 мм | Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 98 | Кортикальный винт 3,5 мм | Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 по 60 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 99 | Кортикальный винт 4,5 мм | Винт кортикальный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V, что соответствует спецификации ISO 5832-3 для изделий, чистого титана, что соответствует спецификации ISO 5832-2. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30 по 90 мм, с шагом по 2 мм. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинки и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винты должны поставляться с наборами инструментов для имплантации и извлечения винтов. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 100 | MR-1M бесдренный стержень Диаметр: 9, 10, 11, 12 мм Длина: 170 мм - 420 мм | Интерактивный бесдренный стержень системы L30 градусов предназначен для использования в качестве временного крепления и остеосинтеза межvertebrальных и подvertebrальных переломов бедренных костей. Проксимальный бесдренный стержень изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-EI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр штифтов 9, 10, 11 и 12 мм. Длина стержней 170, 200, 240, 300, 340, 380, 420 мм. Стержень имеет анатомический изгиб 6 градусов, соответствующий профилю костнономозгового канала с точки введения в бедренную кость (с вершины большого вертела). Стержень должен быть универсальным для левой и правой конечности. На дистальной части проксимального конца стержня должна быть отверстие для использования навигации при имплантации, размером 7 мм в длину и 4,5 мм в ширину по дугообразной форме. Дистальный конец стержня имеет коническую форму. Дистальная часть должна иметь овальное отверстие 4,9 мм для статического блокирования. Так же дистальная часть должна иметь 4-е продольных отверстия для предотвращения «поршневого» эффекта при введении винта-заглушки с блокирующим элементом подразмером имеет диаметр 14 мм. Так же проксимальная часть стержня имеет отверстие для введения винта-заглушки с блокирующим элементом проходящего через внутреннюю канат стержня с диаметром 14 мм для фиксации бесдренного стегляющего винта. В проксимальной части стержня есть сквозное отверстие для стягивающего винта с диаметром 10,4 мм. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Универсальный: D: 9мм, длина: 170-240мм; D: 10мм, длина: 170-240мм; D: 11мм, длина: 170-240мм; D: 12мм, длина: 170-240мм Индивидуальный: D: 9мм, длина: 300 - 420мм; D: 10мм, длина: 300 - 420мм; D: 11мм, длина: 300 - 420мм; D: 12мм, длина: 300-420мм | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 101 | MR-1M бесдренный стягивающий винт Диаметр: 10,4 мм Длина: 75 мм - 120 мм | Бесдренный стягивающий винт - диаметр винта 10,4 мм, длина винта 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, 120 мм, с шагом 5мм. Винт имеет ося продольного борозду для фиксации блокирующего элемента «дуги» - заглушки. Дистальная часть винта имеет конус для предотвращения бокового сдвига. В проксимальной части имеет частичный резьбу. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-EI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 102 | Винт заглушка бесдренная MR-1M | Винт заглушка бесдренная - длина винтов: 0 мм, 5 мм, 10 мм, 15 мм. Винты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с продуктами магнитно-резонансной томографии. Винт должен иметь блокирующий элемент «дуги» для фиксации стягивающего шеечного винта. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-EI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длину, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер по заявке заказчика. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |

| | | | | |
|-----|---|--|---|--|
| | Винт для блокировки | Винт для блокировки | | |
| 103 | Безричная 4,9 мм M8-M Длина: 26 мм - 100 мм. | Винт для блокировки бесричный - диаметр винтов должен быть 4,9 мм, длина винтов 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 85, 90, 95, 100 мм. Винты должны быть оцинкованы по критерию безокисности и совместности с процедурами мытья/дезинфекционной томографии. Изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны иметь цветовую кодировку, маркировку, диаметр, длины, индентифицирующую маркировку и упайковку. Размер по записке заказчика | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 104 | Безричная ножка из титана | Безричная ножка из титана. Пожироманная дестальная часть ножки пугендиной формы предотвращает болевой синдром. Коническая форма проксимальной части ножки обеспечивает хорошую стабильность, анатомическая медиальная кривизна ножки обеспечивает оптимальное прилегание к костной поверхности голени. Пластина обеспечивает проксимальной поверхности ножки возможность вращения голени. Песочный обратная поверхность дифференциальной области обеспечивает наилучшую защиту от вращения. Длина ножки 140мм, 145мм, 150мм, 150мм, 162мм, 168мм, 174мм, 180мм. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V) | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 105 | Безричная головка Material: Co-Cr-Mo | Безричная головка из хромо-кобальт-молибденового сплава. Изготавливается из кобальт-хром молибдена или полиэтилена. Головка фиксируется на ножку при помощи конусоидной центрирующей шейки с минимальным диаметром (заходная часть) 12мм и максимальным (основание конуса). Материал головки обеспечивает коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в задорном естественном суставе человека (не более 0,04). Типоразмерный радиус головки должен обеспечивать выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность элдипроформа. Наличие шарниров и индентифицирующей стерильной упайковки. Диаметр: 24мм, 28мм, 32мм, 36мм. Длина шейки: 9мм, 1,5мм, 3,5мм, 5мм, 8,5мм, 12мм, 15,5мм, 3,0; -1,5; +0; -1,5; -3,5; +5,0; +7,0; -8,5; +10,5; X/S/- 3,0; S/O, SM/+3,5; LM/-7,0; ML/-10,5 | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 106 | Ацетабулярная чашка без цемента | Ацетабулярная чашка без цемента (Бесцементная чашка-титан, вкладышвысокомолекулярный полиэтилен). Вертушкавый компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава (Ti6Al4V) или зьявляеит, и вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Чашка имеет форму полушара и имеет плазмочувствительное покрытие. Метод фиксации чашки - пресс-фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами. Наружный диаметр: 44мм; 46мм; 48мм; 50мм; 52мм; 54мм; 58мм; 60мм; 62мм. Внутренний диаметр: 24мм; 28мм. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V), полиэтилен | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 107 | Винт ацетабулярной чашки без цемента Material: Титаним Alloy (Ti6Al4V) | Винт ацетабулярной чашки без цемента. Для винтовой дополнительной фиксации через отверстие в куполе вертушкавого компонента бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длине. Диаметр: 6,5мм. Длина: 20мм; 25мм; 30мм; 35мм. Материал: титановый сплав (Ti6Al4V). | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 108 | Ножка без-ричная | Ножка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Кинновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего коротышка, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет покрытие. Конечная часть имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: фиксация перьями - пресс-фит. Вторичная - остеointegrация. Покрытие: Плазмочувствительное напыление в сочетании с высокомолекулярным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Offset для компонента с плечо-дифференциальным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пролонгационно увеличением размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Плечо-дифференциальный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13 | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 109 | Головка без-ричная | Головка. Материал: кобальт-хромовый сплав. Диаметр: 22,2; 26; 28; 32; 36 мм. Offset: для диаметра 28 мм: -4, 0, -4, -6, -8, -12. Конус: 11/13 | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 110 | Чашка ацетабулярная | Чашка. Матриал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полушарообразная. На постесе имеется резьбовое отверстие для фиксации имплантора. В эваториальной части внутренней поверхности борозда для фиксации вкладыша без дополнительной металлйского боковой опорной кромки. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным покрытием из высокомолекулярного гидроксиапатитового покрытия толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у шарниров, предотвращающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеointegrации. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 40 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: без отверстий, с секторным радиолокационным 3 отверстием, с секторным радиолокационным 5 отверстием, с равномерным распределением 8-12 отверстий | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 111 | Вкладыш | Вкладыш. Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полушарообразная, по эватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 ребер для периферии для соответствия с деформационными выступами чашки. Механизм фиксации: плечо импланционного вкладыша циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлйского боковой опорного кромки. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш вкручивается диаметром 22 мм до уровня к установке в вертушкавый компонент наружной головки колесного начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с покрытием 10 градусов | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 112 | Винт спонгиозный | Винт спонгиозный. Винт для дополнительной фиксации чашки матриал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |
| 113 | Ножка без-ричная цементной фиксации | Резиновая без-ричная ножка форма фасонная, с двойным эпитом, беззубчатой наружно-проксимальной плечом. Материал - нержавеющая сталь OptiCo. Плечоный угол - 125 градусов. Обработка ножки - полировка. Для техники без удаления цементной части старого эндопротеза датчика предлаается | По заявке заказчика в течении 10 календарных дней | |

| | | | |
|-----|---|--|---|
| | длина 100 мм; ширина 25 мм; толщина 1,27 мм | меткой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия в гаптеоборудовании двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гаптеоборудованный механизм представляет собой 2 окружных отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм; две наружные отверстия кругления гаптеоборудованного замка с наружным диаметром 9мм, выступают за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к канавке для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, колпачково-зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия. Длина зубцов - 1 мм., 7 междузубцов углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки для увеличения эффективности режки. Гребенчатый канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Волнистый канат (верхняя часть волнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала - 15мм, длина носка - 11мм. Выступлый канал (нижняя часть выступлый) для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина носка 11мм. Материаль-железистая нержавеющая сталь. | в течение 10 календарных дней |
| 124 | Система ирригационная с прицельностью | Пульс-явже система Рукоятка электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Прикрепается в трапециевидной - ортогональной для промывки кости и в гнойной игрутки для очистки раны. Стоит на рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, олова с элементами питания и различных съемных насадок для ирригационной аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клапана фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устойчиво быстрой смены насадок. Наличие на трубе отсоса блокирующего замка. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 x 184,2 x 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности ИСО 60601-1, ЕМС ИСО 60601-1-2. Тип оборудования В. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: шестка для канала безгребенной кости функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 125 | Же-обовия ножка | Материал: Кобальто-хромовый сплав. Форма: цилиндрическая конусовидная в дистальной части, с продолжением бороздами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с безгребенной/большеберновой компонентом, офсетным адаптером или удлиняющим модулем. Характеристики: универсальная для ирригации лазерного канала безгребенной и большеберновой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедулярно), К тубулярному или безгребенному компоненту, офсетному адаптеру, удлинительному модулю, Резьбовое соединение. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 126 | Компонент безгребенный правый /левый | Материал – кобальтохромовый сплав форма: Анатомическая (правый и левый) Ширина (мм): 60, 62, 65, 68,5, 71, 75. Имеет встречный шарнир. Имеет 6 типоразмеров от 2# - 7# Имеет встречную ножку длиной 60,4 мм (от внутренней поверхности лентального фланца), диаметром 15,1 мм, угол вылета от отклонения 5 градусов. На внешней поверхности картер-бокка нанесены лазерные метки, соответствующие диаметру и ширины аугмента толщиной 5,10 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования. Радиус картер бокса 23,7 - 24,8 мм. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 127 | Компонент большеберновый универсальный | Большеберновый компонент- Материал: кобальтохромовый сплав. Предельный размер (мм): 43, 45, 47, 49, 51, 53. Ширина (мм) 65,68,70, 72, 75,79, 6 тип размеров от 2# - 7#. Проксимидальная поверхность имеет высокую степень полировки. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 128 | Вкладыш большеберновый | Модульный вкладыш. Материал: сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Толщина (мм): 12, 14, 16, 18, 20, 22). 6 типоразмеров Ширина (мм): 60, 62, 65, 68,5, 71, 73,5 мм. Допускат 25 грдусов вытрянней/наружной ротиции | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 129 | Вручка кислородная большеберновая | Вручка с фланцами. Материал: титановый сплав. Высота 28 мм. Внешний диаметр 24 мм, внутренний 17,6 мм, угол между фланцами – 135 градусов. Вручка предназначена для придания дополнительной устойчивости большебернового компонента. Имеет лазерные метки, соответствующие по уровню диаметра толщине 5, 10, 15 мм, упрощающие применение компонентов с использованием техники двойного цементирования. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 130 | Ножка (правая/офсетная) безгребенная цементной фиксации | Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16. Длина (мм): 30,60,100. Ножки для безгребенного компонента. Цементной фиксации. Прорезь на конце ножки для снятия упругости при прикрутке/ирриной ножки, что снижает вероятность возникновения боли на конце ножки. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 131 | Ножка (правая/офсетная) большеберновая цементной фиксации | Материал – титановый сплав Диаметр (мм): 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16. Длина (мм): 40,70,110. Ножки для большебернового компонента. Цементной фиксации. Правые и офсетные. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 132 | Кольцо ревизионное | Материал титановый сплав (Ti6Al4V). Максимально приближенная форма к реальному профилю ветвистой вилки для кортикального и полното восстановления формы вилки. Наличие 2 лепестков и 1 крышка для удобного и хорошего сцепления укреплённого компонента с вертлужной впадиной. Имеет несколько отверстий для крепления винтами (RMI). | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 133 | Авгмент | Материал – титановый сплав. Изготовлены методом 3D печати и имеют взаимопроницающие поры для увеличения плотности прорастания кости, 6 типоразмеров с внешним диаметром от 50 до 70 мм, которые соответствуют диаметру/ирриной чашки от 50 до 72 мм. Толщина: 10,15,20,30 мм. Августмент имеет микроканальные отверстия для винтов | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |

| | | | |
|-----|---|--|---|
| | | | календарных дней |
| 134 | Костяной винт | Материал титановый сплав, изготовлен для дополнительного крепления асептической трубки. Диаметр 6 мм, имеет несколько тип размеров (R.M). | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 135 | Кассета с приточной системой CrossFlow Inflow Cassette Tubing для арроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп) | Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухдюймовые. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к арроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и однофазового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |
| 136 | Кассета с отточной системой для арроскопической помпы CrossFlow CrossFlow Outflow Cassette Tubing (10шт/уп) | Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухдюймовые. Мембраны, измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к арроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и однофазового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт. | По заявке заказчика в течение 10 календарных дней |

11. К закупке и отпуском, в том числе при закупке фармацевтических услуг, лекарственными средствами и медицинским изделиям предъявляются следующие условия:

1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, офтальмических препаратов, включенных в приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 20 октября 2020 года № КР ДСМ - 142/2020 "Об утверждении перечня офтальмических препаратов и лекарственных средств для их лечения (офтальмических)" (зарегистрированы в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21479), незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; при закупке медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передельного медицинского комплекта.

Отсутствие необходимости регистрации комплектующего медицинского изделия (комплект поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения;

2) соответствие характеристик или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закупку.

При этом допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;

3) непревышение предельных цен по международному непатентованному названию и торговому наименованию (при наличии), утвержденным Приказом 96 и Приказом 77, с учетом наличия единого дистрибьютора (при закупке единым дистрибутором), цены в объявлении или приглашении на закупку, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) хранение и транспортировка в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности и качества, в соответствии с приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2021 года № КР ДСМ-19 "Об утверждении правил хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий" (зарегистрированы в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22230);

5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

6) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет: не менее пятнадцати процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

13) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора.

12. Условия, предусмотренные подпунктами 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12) и 13) пункта 11 настоящих Правил, подтверждаются поставщиком при исполнении договора поставки или закупки.

13. Заказчик, организатор закупки, единый дистрибутор не устанавливают к лекарственным средствам и медицинским изделиям условия, не предусмотренные настоящими Правилами.

И.о. главного врача, председатель тендерной комиссии

Шатерников В.В.

Юрист, член комиссии

Загесский В.В.

Заведующий отделением множественной и сочетанной травмы, член комиссии

Коямбаев Э.Б.

