

Техническая спецификация закупаемых товаров

[illegible]

10	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Обфрестная пластина	Пластина блокирующая, Обфрестная 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
11	Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, Дрэмма с 5 отверстиями	Пластина блокирующая, Дрэмма 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
12	Кортикальный винт 1,5 мм	Кортикальный винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания. Максимальное способность удерживание левой винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/левая, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
13	Фиксирующий винт 1,5 мм	Фиксирующий винт 1,5 мм. Длина от 6 по 18, длина с шагом 2мм от 10мм по 18мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания. Максимальное способность удерживание левой винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/левая, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
14	Фиксирующий винт 2,0 мм	Фиксирующий винт 2,0 мм. Длина от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания. Максимальное способность удерживание левой винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/левая, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветное кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
15	Стержень, для бедренной кости L, R (левый, правый) (диаметр/длина) 9, 10 мм x 280 - 400 мм	Универсальный канюлированный стержень, предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводиться ante- и ретроградным методами. Длина L= от 280 мм до 400 мм с шагом 20 мм, фиксация стержня при помощи дистального цемента/винта возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от вершины стержня. Стержни 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. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т.е. правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза (через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от вершины стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации имплантов. 2 резьбовых отверстия у вершины стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от вершины стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантационные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на проксимале 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от вершины стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно шейке вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М 10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая 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.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

16	Винт дистальный (диаметр/длина) 6,5 L-70 - 90 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 70 мм до 90 мм с шагом 5 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и нудух по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой 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% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Fe-остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
17	Винт реконструктивный канализованный (диаметр/длина) 6,5 L-90 - 100 мм.	Винт реконструктивный канализованный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов от 85 мм до 105 мм, с шагом 5 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на просекуте 25мм. Винт канализованный, диаметр канализованного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длине 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углом 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и нудух по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой 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% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cu-0,5% тах., Fe-остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
18	Винт дистальный 4,5 L-30 - 75 мм.	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 позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой 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% тах., Si-1,0% тах., Mn-2,0% тах., P-0,025% тах., S-0,01% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cr-17,0-19,0% тах., Mo-2,25-3,0% тах., Ni-13,0-15,0% тах., Cu-0,5% тах., Fe-остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
19	Винт проксимальный 4,5 L-40 - 55 мм	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 позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой 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% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
20	Стержень, реконструктивный для плечевой кости 8 и 9 мм х 150, 220, 240 мм.	Стержень, реконструктивный, предназначен для фиксации предплечья плечевой кости. Стержень имеет автономную форму, длина L= 150, 220, 240 мм, фиксация стержня при помощи неперпендикулярных, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канализованный, диаметр канализованного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части стержня расположены 4 резбовые отверстия M5,1x1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 22,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под сменой винт длиной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится для углубления проходящая через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие держателем во время крепления стержня в направлении. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., P - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

21	Стержень для плечевой кости с компрессией (диаметр/длина) 8 мм; 9 мм x 200 - 280 мм.	Стержень, компрессионный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = от 200 мм до 280 мм с шагом 20 мм. Фиксация стержня при помощи цефанативителя, диаметр проксимальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированной части стержня 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм, 25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия. 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от вершины стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 резьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от вершины стержня. На поверхности дистального отступа имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от вершины стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M7x1мм под слесной винт длиной 10мм. В проксимальной части у вершины стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5x4мм, служащие деградацией во время крепления стержня с направляем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
22	Винт дистальный 5,0 L- 35 - 55 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов от 35 мм до 55 мм с шагом 5 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая по шестигранную отверстие S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, H - 0,009% max, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование, заканчивающее; вибриционная обработка.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
23	Стержень, реконструктивный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 8, 9, 10 мм x 270 - 375 мм.	Стержень, канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм и 10 мм, длина стержня L= от 270 мм до 375 мм с шагом 15 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8. Фиксация стержня при помощи дистантного цефанативителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессион как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовые отверстия у вершины стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перпендикулярно под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от вершины стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от вершины стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех равных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение 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, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max, Si - 1,0% max, Mn - 2,0% max, P - 0,025% max, S - 0,01% max, N - 0,1% max, Cr - 17,0 - 19,0% max, Mo - 2,25 - 3,0% max, Ni - 13,0 - 15,0% max, Cu - 0,5% max, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
24	Вертикальный стержень, 130° - 9, 10, 11 мм x 200, 220, 240, 260 мм	Канюлированный вертикальный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, минотосовых переломов вертельных-подвертельных области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, фиксируется при помощи цефанативителя 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 канюлированного отверстия 5мм. Шестый угол 130°. В проксимальной части для фиксации канала отверстия, отверстие диаметром 11мм под песчаный винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антропациальный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от вершины стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от вершины стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится для продольных канала, которые обеспечивают	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		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 вершины стержня и проходят по всей длине стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный, синий, коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов, предназначенным для имплантации данных канализированных вертикальных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибрационная обработка.	
25	Фиксационный канализированный вертикальный винт 11/2,7/95, 100, 105, 110 мм	Фиксационный канализированный винт (шесеный) - диаметр винта 11 мм, длина винта от 95 - 110 мм, с шагом 5мм, диаметр канализованного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметр 10,8мм, длиной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под степной винт и компрессионный ключ. Резьба на длине 14 мм. У вершины проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для головки степного винта и для углубления проходящего через ось винта, размером 3х3мм, служащие для отапливания компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимальной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от вершины винта глубиной 0,9мм и продолжаютя на расстоянии 40мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
26	Винт компрессионный М8х1,25	Винт компрессионный - должен быть совместен с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертикального стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канализованного (шесеного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на проемере 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр неразбавной поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отверстие S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт канализированный. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибрационная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
27	Винт дистальный 4,5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм.	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 отверстие S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования местного. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, H - 0,009% тах, Ti – остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование, закаливающее; вибрационная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
28	Вертулжный стержень 130° - 10х340, 360, 380 мм, правый и левый	Канализированный вертулжный стержень, используется для фиксации межкостных, чреверстных и подверстных переломов, многоосколочных переломов вертикально-повертальной области, чреверстных переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L= 340 мм, 360 мм, 380мм, фиксируется при помощи цецеинпривитая в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канализованного отверстия 5мм. Шесеный угол 130°. В проксимальной части для фиксационных отверстия отверстие диаметром 11мм под шесеный винт на расстоянии 42мм от вершины стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антротрационный винт на расстоянии 56,4мм от вершины стержня. Расстояние между осями фиксационных винтов 12 мм. В проксимальной части расположен для резбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 30мм от конца стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм, длиной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находится для продольных канала, которые обеспечивают снижение внутреннего давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

29	Проволока серпиганная, сталь 0,5 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	потеречного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114 мм от вершины стержня и проходят по всей длине стержня, как до конца стержня. Стержень, унформированный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантатов только с винтами и набором инструментов предназначенным для имплантации канюлированных винтовых стержней. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах, Fe - 0,25% тах, O - 0,2% тах, C - 0,08% тах, N - 0,05% тах, Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное; полирование, заканчивающееся, ифракционная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
30	Винт кортикальный самонарезающий 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 3,5 мм. Длина 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 самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
31	Винт канюлированный (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.	Слонгосные 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 самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
32	Винт кортикальный самонарезающий 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: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
33	Винт канюлированный спонгиозный самонарезающий 7,0х32/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
34	Пластина реконструктивная пракая 10отв. L-118, 12отв. L-142, 1отв. L-166.	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Конфигурация отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% тах, Si - 1,0% тах, Mn - 2,0% тах, P - 0,025% тах, S - 0,01% тах, N - 0,1% тах, Cr - 17,0 - 19,0% тах, Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0% Cu - 0,5% тах, Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

35	Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная толкая 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм	Пластина прямая узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отп. Конструкция пластины должна позволять их интравенозный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с последующими пластинами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующая состав материалов: 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.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
36	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм. 3;4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В цилиндрической. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интравенозный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с последующими материалами: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 6,5 - 7,5% max, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование; черное; полирование, заканчивающее; виброциальная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
37	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 30тв., 40тв., 50тв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм. 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интравенозный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с последующими материалами: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 6,5 - 7,5% max, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование; черное; полирование, заканчивающее; виброциальная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
38	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	Винты, блокирующие: винты имеют резцу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие 18 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метки. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с последующими магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов: зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5% max, Nb - 6,5 - 7,5% max, Ta - 0,50% max, Fe - 0,25% max, O - 0,2% max, C - 0,08% max, N - 0,05% max, Ti - 0,009% max, Ti - остальное. Покрытие: механическое; полирование; черное; полирование, заканчивающее; виброциальная обработка.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
39	Спица, без упора, L=250 мм, 370 мм, d=1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой	Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Импланты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части перуно. Размеры спиц: 1,5х250 мм, 2,0х370 мм. Хвостовик спиц должен быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припущения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавленной серебряносодержащей массой с содержанием серебра 40±1%. Спица должна быть изготовлена из прутков с высоконапорной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
40	Спица с упором, L=400 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой	Спица должна соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Импланты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спица должна иметь форму режущей части (пероая). Диаметр спиц 2,0 мм, длина 400 мм. Хвостовик спиц должен быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм до 1,1 мм. Радиус припущения рабочей части спицы должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм ² . Спица с упорной площадкой должна выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавленной серебряносодержащей массой с содержанием серебра 40±1%. Спица должна быть изготовлена из прутков с высоконапорной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

41	Пластина прямая диффазарная, для латеральной и лучевой костей, 6 отв., 70 отв., 80 отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	У-образная прямая пластина для костей предплечья 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. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спицы Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых 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 проволоку фиксации кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диффазарной 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 изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
42	Пластина для ключицы диффазарная II, левая, правая 60 отв., 80 отв., 90 отв., 100 отв., (L, R) 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	Ключичная диффазарная 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. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых 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, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диффазарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
43	Пластина для ключицы с латеральным расширением II, левая, правая 40 отв., 50 отв., 60 отв., 80 отв., (L, R) 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	Ключичная 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. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых 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 одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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 изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
44	Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая , 40 отв., 50 отв., 60 отв., 70 отв., - 14 мм, (L, R).	Ключичная Ноок 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. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, толщина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна 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 диффазарной 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 изготовителя.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
45	Пластина прямая диффазарная, для плечевой кости, 6 отв., 80 отв., 100 отв., 120 отв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	Прямая 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. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапециевидной формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диффазарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить проволоку фиксации кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		положения винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диффузной части пластины должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диффузной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диффузной 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 изготовителя. Проксимальная латеральная пещевая 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. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела пещевой кости. Пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диффузной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить ревизионную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диффузной 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 упаковку с маркировкой завода изготовителя.	
46	Проксимальная пещевая пластина II, 2079, 3079, 4079, 5079, 6079, 7079, 8079, 9079, 10079, 11079, 12079, 13079, 14079, 15079, 16079, 17079, 18079, 19079, 20079, 21079, 22079, 23079, 24079, 25079, 26079, 27079, 28079, 29079, 30079, 31079, 32079, 33079, 34079, 35079, 36079, 37079, 38079, 39079, 40079, 41079, 42079, 43079, 44079, 45079, 46079, 47079, 48079, 49079, 50079, 51079, 52079, 53079, 54079, 55079, 56079, 57079, 58079, 59079, 60079, 61079, 62079, 63079, 64079, 65079, 66079, 67079, 68079, 69079, 70079, 71079, 72079, 73079, 74079, 75079, 76079, 77079, 78079, 79079, 80079, 81079, 82079, 83079, 84079, 85079, 86079, 87079, 88079, 89079, 90079, 91079, 92079, 93079, 94079, 95079, 96079, 97079, 98079, 99079, 100079, 101079, 102079, 103079, 104079, 105079, 106079, 107079, 108079, 109079, 110079, 111079, 112079, 113079, 114079, 115079, 116079, 117079, 118079, 119079, 120079, 121079, 122079, 123079, 124079, 125079, 126079, 127079, 128079, 129079, 130079, 131079, 132079, 133079, 134079, 135079, 136079, 137079, 138079, 139079, 140079, 141079, 142079, 143079, 144079, 145079, 146079, 147079, 148079, 149079, 150079, 151079, 152079, 153079, 154079, 155079, 156079, 157079, 158079, 159079, 160079, 161079, 162079, 163079, 164079, 165079, 166079, 167079, 168079, 169079, 170079, 171079, 172079, 173079, 174079, 175079, 176079, 177079, 178079, 179079, 180079, 181079, 182079, 183079, 184079, 185079, 186079, 187079, 188079, 189079, 190079, 191079, 192079, 193079, 194079, 195079, 196079, 197079, 198079, 199079, 200079, 201079, 202079, 203079, 204079, 205079, 206079, 207079, 208079, 209079, 210079, 211079, 212079, 213079, 214079, 215079, 216079, 217079, 218079, 219079, 220079, 221079, 222079, 223079, 224079, 225079, 226079, 227079, 228079, 229079, 230079, 231079, 232079, 233079, 234079, 235079, 236079, 237079, 238079, 239079, 240079, 241079, 242079, 243079, 244079, 245079, 246079, 247079, 248079, 249079, 250079, 251079, 252079, 253079, 254079, 255079, 256079, 257079, 258079, 259079, 260079, 261079, 262079, 263079, 264079, 265079, 266079, 267079, 268079, 269079, 270079, 271079, 272079, 273079, 274079, 275079, 276079, 277079, 278079, 279079, 280079, 281079, 282079, 283079, 284079, 285079, 286079, 287079, 288079, 289079, 290079, 291079, 292079, 293079, 294079, 295079, 296079, 297079, 298079, 299079, 300079, 301079, 302079, 303079, 304079, 305079, 306079, 307079, 308079, 309079, 310079, 311079, 312079, 313079, 314079, 315079, 316079, 317079, 318079, 319079, 320079, 321079, 322079, 323079, 324079, 325079, 326079, 327079, 328079, 329079, 330079, 331079, 332079, 333079, 334079, 335079, 336079, 337079, 338079, 339079, 340079, 341079, 342079, 343079, 344079, 345079, 346079, 347079, 348079, 349079, 350079, 351079, 352079, 353079, 354079, 355079, 356079, 357079, 358079, 359079, 360079, 361079, 362079, 363079, 364079, 365079, 366079, 367079, 368079, 369079, 370079, 371079, 372079, 373079, 374079, 375079, 376079, 377079, 378079, 379079, 380079, 381079, 382079, 383079, 384079, 385079, 386079, 387079, 388079, 389079, 390079, 391079, 392079, 393079, 394079, 395079, 396079, 397079, 398079, 399079, 400079, 401079, 402079, 403079, 404079, 405079, 406079, 407079, 408079, 409079, 410079, 411079, 412079, 413079, 414079, 415079, 416079, 417079, 418079, 419079, 420079, 421079, 422079, 423079, 424079, 425079, 426079, 427079, 428079, 429079, 430079, 431079, 432079, 433079, 434079, 435079, 436079, 437079, 438079, 439079, 440079, 441079, 442079, 443079, 444079, 445079, 446079, 447079, 448079, 449079, 450079, 451079, 452079, 453079, 454079, 455079, 456079, 457079, 458079, 459079, 460079, 461079, 462079, 463079, 464079, 465079, 466079, 467079, 468079, 469079, 470079, 471079, 472079, 473079, 474079, 475079, 476079, 477079, 478079, 479079, 480079, 481079, 482079, 483079, 484079, 485079, 486079, 487079, 488079, 489079, 490079, 491079, 492079, 493079, 494079, 495079, 496079, 497079, 498079, 499079, 500079, 501079, 502079, 503079, 504079, 505079, 506079, 507079, 508079, 509079, 510079, 511079, 512079, 513079, 514079, 515079, 516079, 517079, 518079, 519079, 520079, 521079, 522079, 523079, 524079, 525079, 526079, 527079, 528079, 529079, 530079, 531079, 532079, 533079, 534079, 535079, 536079, 537079, 538079, 539079, 540079, 541079, 542079, 543079, 544079, 545079, 546079, 547079, 548079, 549079, 550079, 551079, 552079, 553079, 554079, 555079, 556079, 557079, 558079, 559079, 560079, 561079, 562079, 563079, 564079, 565079, 566079, 567079, 568079, 569079, 570079, 571079, 572079, 573079, 574079, 575079, 576079, 577079, 578079, 579079, 580079, 581079, 582079, 583079, 584079, 585079, 586079, 587079, 588079, 589079, 590079, 591079, 592079, 593079, 594079, 595079, 596079, 597079, 598079, 599079, 600079, 601079, 602079, 603079, 604079, 605079, 606079, 607079, 608079, 609079, 610079, 611079, 612079, 613079, 614079, 615079, 616079, 617079, 618079, 619079, 620079, 621079, 622079, 623079, 624079, 625079, 626079, 627079, 628079, 629079, 630079, 631079, 632079, 633079, 634079, 635079, 636079, 637079, 638079, 639079, 640079, 641079, 642079, 643079, 644079, 645079, 646079, 647079, 648079, 649079, 650079, 651079, 652079, 653079, 654079, 655079, 656079, 657079, 658079, 659079, 660079, 661079, 662079, 663079, 664079, 665079, 666079, 667079, 668079, 669079, 670079, 671079, 672079, 673079, 674079, 675079, 676079, 677079, 678079, 679079, 680079, 681079, 682079, 683079, 684079, 685079, 686079, 687079, 688079, 689079, 690079, 691079, 692079, 693079, 694079, 695079, 696079, 697079, 698079, 699079, 700079, 701079, 702079, 703079, 704079, 705079, 706079, 707079, 708079, 709079, 710079, 711079, 712079, 713079, 714079, 715079, 716079, 717079, 718079, 719079, 720079, 721079, 722079, 723079, 724079, 725079, 726079, 727079, 728079, 729079, 730079, 731079, 732079, 733079, 734079, 735079, 736079, 737079, 738079, 739079, 740079, 741079, 742079, 743079, 744079, 745079, 746079, 747079, 748079, 749079, 750079, 751079, 752079, 753079, 754079, 755079, 756079, 757079, 758079, 759079, 760079, 761079, 762079, 763079, 764079, 765079, 766079, 767079, 768079, 769079, 770079, 771079, 772079, 773079, 774079, 775079, 776079, 777079, 778079, 779079, 780079, 781079, 782079, 783079, 784079, 785079, 786079, 787079, 788079, 789079, 790079, 791079, 792079, 793079, 794079, 795079, 796079, 797079, 798079, 799079, 800079, 801079, 802079, 803079, 804079, 805079, 806079, 807079, 808079, 809079, 810079, 811079, 812079, 813079, 814079, 815079, 816079, 817079, 818079, 819079, 820079, 821079, 822079, 823079, 824079, 825079, 826079, 827079, 828079, 829079, 830079, 831079, 832079, 833079, 834079, 835079, 836079, 837079, 838079, 839079, 840079, 841079, 842079, 843079, 844079, 845079, 846079, 847079, 848079, 849079, 850079, 851079, 852079, 853079, 854079, 855079, 856079, 857079, 858079, 859079, 860079, 861079, 862079, 863079, 864079, 865079, 866079, 867079, 868079, 869079, 870079, 871079, 872079, 873079, 874079, 875079, 876079, 877079, 878079, 879079, 880079, 881079, 882079, 883079, 884079, 885079, 886079, 887079, 888079, 889079, 890079, 891079, 892079, 893079, 894079, 895079, 896079, 897079, 898079, 899079, 900079, 901079, 902079, 903079, 904079, 905079, 906079, 907079, 908079, 909079, 910079, 911079, 912079, 913079, 914079, 915079, 916079, 917079, 918079, 919079, 920079, 921079, 922079, 923079, 924079, 925079, 926079, 927079, 928079, 929079, 930079, 931079, 932079, 933079, 934079, 935079, 936079, 937079, 938079, 939079, 940079, 941079, 942079, 943079, 944079, 945079, 946079, 947079, 948079, 949079, 950079, 951079, 952079, 953079, 954079, 955079, 956079, 957079, 958079, 959079, 960079, 961079, 962079, 963079, 964079, 965079, 966079, 967079, 968079, 969079, 970079, 971079, 972079, 973079, 974079, 975079, 976079, 977079, 978079, 979079, 980079, 981079, 982079, 983079, 984079, 985079, 986079, 987079, 988079, 989079, 990079, 991079, 992079, 993079, 994079, 995079, 996079, 997079, 998079, 999079, 1000079, 10001079, 10002079, 10003079, 10004079, 10005079, 10006079, 10007079, 10008079, 10009079, 10010079, 10011079, 10012079, 10013079, 10014079, 10015079, 10016079, 10017079, 10018079, 10019079, 10020079, 10021079, 10022079, 10023079, 10024079, 10025079, 10026079, 10027079, 10028079, 10029079, 10030079, 10031079, 10032079, 10033079, 10034079, 10035079, 10036079, 10037079, 10038079, 10039079, 10040079, 10041079, 10042079, 10043079, 10044079, 10045079, 10046079, 10047079, 10048079, 10049079, 10050079, 10051079, 10052079, 10053079, 10054079, 10055079, 10056079, 10057079, 10058079, 10059079, 10060079, 10061079, 10062079, 10063079, 10064079, 10065079, 10066079, 10067079, 10068079, 10069079, 10070079, 10071079, 10072079, 10073079, 10074079, 10075079, 10076079, 10077079, 10078079, 10079079, 10080079, 10081079, 10082079, 10083079, 10084079, 10085079, 10086079, 10087079, 10088079, 10089079, 10090079, 10091079, 10092079, 10093079, 10094079, 10095079, 10096079, 10097079, 10098079, 10099079, 10100079, 10101079, 10102079, 10103079, 10104079, 10105079, 10106079, 10107079, 10108079, 10109079, 10110079, 10111079, 10112079, 10113079, 10114079, 10115079, 10116079, 10117079, 10118079, 10119079, 10120079, 10121079, 10122079, 10123079, 10124079, 10125079, 10126079, 10127079, 10128079, 10129079, 10130079, 10131079, 10132079, 10133079, 10134079, 10135079, 10136079, 10137079, 10138079, 10139079, 10140079, 10141079, 10142079, 10143079, 10144079, 10145079, 10146079, 10147079, 10148079, 10149079, 10150079, 10151079, 10152079, 10153079, 10154079, 10155079, 10156079, 10157079, 10158079, 10159079, 10160079, 10161079, 10162079, 10163079, 10164079, 10165079, 10166079, 10167079, 10168079, 10169079, 10170079, 10171079, 10172079, 10173079, 10174079, 10175079, 10176079, 10177079, 10178079, 10179079, 10180079, 10181079, 10182079, 10183079, 10184079, 10185079, 10186079, 10187079, 10188079, 10189079, 10190079, 10191079, 10192079, 10193079, 10194079, 10195079, 10196079, 10197079, 10198079, 10199079, 10200079, 10201079, 10202079, 10203079, 10204079, 10205079, 10206079, 10207079, 10208079, 10209079, 10210079, 10211079, 10212079, 10213079, 10214079, 10215079, 10216079, 10217079, 10218079, 10219079, 10220079, 10221079, 10222079, 10223079, 10224079, 10225079, 10226079, 10227079, 10228079, 10229079, 10230079, 10231079, 10232079, 10233079, 10234079, 10235079, 10236079, 10237079, 10238079, 10239079, 10240079, 10241079, 10242079, 10243079, 10244079, 10245079, 10246079, 10247079, 10248079, 10249079, 10250079, 10251079, 10252079, 10253079, 10254079, 10255079, 10256079, 10257079, 10258079, 10259079, 10260079, 10261079, 10262079, 10263079, 10264079, 10265079, 10266079, 10267079, 10268079, 10269079, 10270079, 10271079, 10272079, 10273079, 10274079, 10275079, 10276079, 10277079, 10278079, 10279079, 10280079, 10281079, 10282079, 10283079, 10284079, 10285079, 10286079, 10287079, 10288079, 10289079, 10290079, 10291079, 10292079, 10293079, 10294079, 10295079, 10296079, 10297079, 10298079, 10299079, 10300079, 10301079, 10302079, 10303079, 10304079, 10305079, 10306079, 10307079, 10308079, 10309079, 10310079, 10311079, 10312079, 10313079, 10314079, 10315079, 10316079, 10317079, 10318079, 10319079, 10320079, 10321079, 10322079, 10323079, 10324079, 10325079, 10326079, 10327079, 10328079, 10329079, 10330079, 10331079, 10332079, 10333079, 10334079, 10335079, 10336079, 10337079, 10338079, 10339079, 10340079, 10341079, 10342079, 10343079, 10344079, 10345079, 10346079, 10347079, 10348079, 10349079, 10350079, 10351079, 10352079, 10353079, 10354079, 10355079, 10356079, 10357079, 10358079, 10359079, 10360079, 10361079, 10362079, 10363079, 10364079, 10365079, 10366079, 10367079, 10368079, 10369079, 10370079, 10371079, 10372079, 10373079, 10374079, 10375079, 10376079, 10377079, 10378079, 10379079, 10380079, 10381079, 10382079, 10383079, 10384079		

49	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV, левая, правая IV, 70°т., 90°т., 110°т., (L,R) 169 мм, 201 мм, 223 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое книпоидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальном и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многопараллельное ввинчивание винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В дифферной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 223 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
50	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II, левая, правая II бот., 80°т., 100°т., 120°т., (L,R) 82 мм, 95 мм, 133,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	Дистальная медиальная тибальная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метастифидальной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокировочные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многопараллельное ввинчивание винтов. В дифферной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина дифферной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
51	Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI, левая, правая 40°т., 50°т., бот., 70°т., 80°т., (L,R) 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выложить позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов 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 многопараллельное ввинчивание винтов. В дифферной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечить эффект межфракментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
52	Дистальная латеральная бедренная пластина II, левая, правая, 70°т., 80°т., 90°т., 130°т., (L,R) 158 мм, 176 мм, 194 мм, 266 мм, 284 мм.	Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В дифферной части должно быть 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечить эффект	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

		межфланцевой компресси при эксцентричном положении винтов, оставшиеся круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между шестами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диффузной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную улавку с маркировкой завода изготовителя.	
53	Винт блокирующий 5,0х 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 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 мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпиги. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпиге пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Spline, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
54	Винт блокирующий (Т15) 3,5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпиги. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпиге пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Spline, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
55	Винт блокирующий 2,7 х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие крошки (саморез). Самонарезающая резьба увеличивает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпиги. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шпиге пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Spline, что улучшает передачу крутящего момента.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
56	Винт блокирующий (кортикальный) 3,5х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 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. Резьба должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
57	Кортикальный винт, подносью резбовой 4,5х26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
58	Стержень Раша D-3,2 L-180, 200мм	Стержень Раша, диаметром 3,2мм, длиной 180мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, один из концов стержня должен быть Г-образно изогнут. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, соответствующей международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая нормативная: ISO 5832-1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
59	Винт оптический канюлированный самопротяжной 5,0х32/40, 45, 50, 55, 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. Вырпаны резьбы на ножке винта, высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метки. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, соответствующей международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая нормативная: ISO 5832-1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
60	Пластина реконструктивная R88 120хх L-150 мм, 140хх L-174 мм	Пластина реконструктивная прямая изогнутая, радиус изгиба 88°. Применяются для остеосинтеза при переломах костей, шириной 10,5 мм и толщиной 3 мм. Длина пластины от 159 мм до 174 мм. Количество отверстий под винты диаметром 4,5 мм от 12 до 14. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, соответствующей международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь техническая нормативная: ISO 5832-1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

61	Пластина реконструктивная R108 80хг. L-119 мм. 100г. L-145 мм	Пластина реконструктивная R108 80хг. L-119. 10 отв. L-145мм - Толщина пластины 3мм. Пластина ралуется, ракурс кисти R108мм. Длина пластины 119, 145 мм, ширина 10,5мм, ширина пластины между отверстиями 5,3мм, число отверстий 8, расстояние между отверстиями 18мм, диаметр отверстия 4,7мм. Отверстия фрезерованы, размер факти 13х45мм. Конструкция пластины должна позволять их интродуцировать кисти. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
62	Пластина реконструктивная 120г.	Пластина У-образная реконструктивная 120г. Длина пластины 90 мм. Количество отверстий под винты диаметр 3,5 мм 12шт. Импланты должны быть оцинкованы по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющей сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь, технические нормы: ISO 5832-1; состав материала: С - 0,03% тах., Si - 1,0% тах., Mn - 2,0% тах., Р - 0,025% тах., S - 0,01% тах., N - 0,1% тах., Cr - 17,0 - 19,0% тах., Mo - 2,25 - 3,0% тах., Ni - 13,0 - 15,0% тах., Cu - 0,5% тах., Fe - остальное.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
63	Отвертка под шестигранник канонированная Sx2,5x1,1	Отвертка под шестигранник канонированная Sx2,5x1,1 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канонированная, диаметр канонированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, спланирована на размер 25мм. Подача на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штиль S2,5. Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
64	Отвертка под шестигранник канонированная Sx3,5x1,1	Отвертка канонированная S3,5 - Длина отвертки 244мм. Отвертка канонированная, диаметр канонированного отверстия 1,1мм, на расстоянии 35мм увеличивается до 2,7мм. Длина рукоятки 121мм, диаметр 30мм. Подача на расстоянии 175мм. Поверхность рукоятки рифленая, спланирована в обе стороны на размер 24мм. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. Закончена под шестигранный штиль S3,5. Материал изготовления: медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
65	Отвертка под шестигранник S 3,5	Отвертка S3,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, спланирована на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штиль S3,5. Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
66	Отвертка под шестигранник S 2,5	Отвертка S2,5 - Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, спланирована на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный штиль S2,5. Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
67	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50° Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиральной острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
68	Сверло 3,2/250	Сверло 3,2/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиральной острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
69	Сверло 4,5/350	Сверло с измерительной шкалой 4,5/350 - Длина сверла 350мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиральной острья 25°. Сверло с нанесенной лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм, берущий стоец начался с отступа 30мм с шагом 5 мм до отступа 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
70	Сверло канонированное 3,2/12200	Сверло канонированное 3,2/12200 - Длина сверла 200мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канонированное, диаметр канонированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиральной острья 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикарбозинная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
71	Переходник стержень/балка, для стержня 4-5 мм, и балкоопор 8 мм.	Система внешней фиксации для черепного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметр 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самоиндуцирующую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200; 250; 300; 350 мм, диаметр 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (зажим, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Вакокопронный технический углерод (Carbon). Подушка/ручка алюминевая балка, малая диаметр 160 мм; средняя диаметр 180 мм; большая диаметр 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (зажим, переходники). Материал изготовления алюминевый сплав. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицированы под размер фиксирующих элементов (зажим, переходники), имеют крепящую зубчатую часть, с резиновой стороной для соеденения с фиксирующими элементами. Материал изготовления: Медицинская антикарбозинная сталь. Зажим, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм, на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер зажима 50х20х30 мм, на расстоянии 8 мм друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер зажима 50х20х30 мм, на	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синии и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синии и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно резонансные ключи, бокс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей стали, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 200, 250, 300, 350 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black). Подручница алюминиевая балка, малая диаметром 160 мм, средняя диаметром 180 мм, большая диаметром 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминия. Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметром 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеет крепежное зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикоррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм расположенных друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диаметром 8 мм, размер замка 50х20х30 мм, на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синии и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синии и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно резонансные ключи, бокс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	
73	Остеотом Lambda 16х250мм	Остеотом Lambda 16х250мм – Длина инструмента 250мм, ширина 16мм. Инструмент прямоугольный, толщиной 4мм. Рабочая часть остеоотома острья, на расстоянии 45мм от конца обустроенне сужается Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	-По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
74	Остеотом L exet 30х220мм	Остеотом 30мм – Длина инструмента 220мм, Рукоятка длиной 120мм, диаметр 24мм, сплюснута на размер 16мм. Рабочая часть остеоотома шириной 30мм, длина 20мм, шириной 2,5мм, двусторонне острья. Пилка, соединяющая рабочую часть и рукоятку диаметром 8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
75	Бедренный компонент Scorpio NRG	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротезов должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: Бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Бедренный компонент: Материал:Кобальтхромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в единый радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. В задней части межмыщелковой зоны имеется блок для взаимомеханики со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замкнутыми или с сохранением задней крестообразной связи. Типоразмер:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Местально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8 мм.Тип фиксации: цементная.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
76	Большеберцовый (тибиальный) компонент Scorpio	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты большеберцовый вкладыш. Большеберцовый компонент: Материал:Кобальтхромовый сплав. Форма: Унимерный для правого и левого суставов. По	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

		периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет клиновидную форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота клиновидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная	
77	Вкладыш большеберцовый (типовый) Scorpio X3	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Большеберцовый вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связи: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 20 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление по центру для профилактики давления на собственную связку надколенника при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша скошены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связи: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 20 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скошены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связи. Типоразмеры: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импланционного зацепления на большеберцовом компоненте Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834. Регистрационное удостоверение Минздрава РК. Ссылка для обмена типоразмеров.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
78	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgitel Simplex P	Эндопротез коленного сустава цементной фиксации должен обеспечить достаточный объем движений и стабильность коленного сустава. Типоразмерный ряд компонентов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Компоненты эндопротеза должны поставляться в стерильном виде. Компоненты эндопротеза коленного сустава: бедренный, большеберцовый, большеберцовый вкладыш. Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Г-ионоксон 1,5 мг. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат—спирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60⁰С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производители должны официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней
79	Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм, ширина 25 мм, толщина 1,27 мм	Изготовлено специально для использования с сагиттальной пилой. Прочность пилы. Механизм крепления – зацепляющийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установкой. Зубчатый элемент лезвия с галтельобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Галтельобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм, где наружное отверстие крепления галтельобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6,5 мм. Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотно лезвия нанесена шкала – путем лазерной планировки. Ширина резующей кромок -25мм, толщина полотна – 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части – 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к канаву для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены	По заявке заказчика в течение 10 календарных дней

		к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт. по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов - 1 мм., 7 междузубных углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для уменьшения эффективности реза. Гребнеобразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки -2мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.	
80	Ножевая безременная Assolide II	Ножевая эндопротеза. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шефка имеет подпоровую. Канал дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны по фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеointеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров, нанесенное циркулярно только в продольной части ножи. Типоразмер: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с песчно-диффузионным углом 127 Градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению 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. Песечно-диффузионный угол (угол между шейкой и осью ножки). 127 Градусов. Конус: 11/13.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
81	Головка безременная Struket V40	Головка. Материал:Кобальтхромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
82	Чашка ацетабулярная Trident	Чашка. Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полушарообразная. На полное наличие резьбовое отверстие для фиксации импланста. В экзиторальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрометров. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными витками у парингтов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеointеграции. Типоразмер: 17 типоразмеров в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
83	Вкладыш Trident	Вкладыш. Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Полушарообразная, по экватору вкладыш имеет дилрекшнальные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с жестационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем импакционного ввинчивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмер: 17 типоразмеров. Диаметр: 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого находится от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 Градусов	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
84	Винт спонгиозный Tox	Винт для дополнительная фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм.	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
85	Ножевая безременная Exeget V40 с офсетом	Ножевая. Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженными наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеет углубление для фиксации импланста. Версия увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеет дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмер: 4 типоразмеров. Длина компонента: 130 мм. Песечно-диффузионный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 Градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплексация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA).	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
86	Головка Struket V40 Orthinox	Головка. Материал: Нержавеющая сталь. Диаметр: 28 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
87	Головка безременная битопорная UNR	Битопорная головка. Материал: Кобальтхромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр шейки: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм. Для основного диаметра от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней
88	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgital Simplex P	Рентгеноконтрастный костный цемент. Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидроксид 1,5 мл. Другой компонент: пакет полной дозы порошка следующего состава 40 гр:	По заявке заказчика в течении 10 календарных дней

	-Метилметакрилат-стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Протравливать, должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.	
--	--	--

К закупке и отпуску, в том числе при закупе фармацевтических услуг, лекарственных средств и медицинских изделий, предназначенных для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, представляются следующие требования:

- 1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и поряда, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфинных препаратов, включенных в перечень орфинных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, лекарственных средств, медицинских изделий, внесенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения, комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства, в случае закупки медицинской техники в специальном транспортном средстве – государственная регистрация в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекса;
 - 2) отсутствие необходимости регистрации комплектующего медицинского техники (комплекта поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения;
 - 3) соответствие характеристик или технической спецификации условиям обеспечения или поставки на закуп.
 - При этом, допускается превышение предельных функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;
 - 3) непревышение утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения предельных цен по международному непатентованному названию и (или) торговому наименованию (при наличии) с учетом наценки единого дистрибутора, цены в объявлении или приложении на закуп, 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 транспортирование в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;
 - 5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан и поряда, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;
 - 6) новизна медицинской техники, ее неиспользованность и производство в период десяти месяцев, предшествующих моменту поставки;
 - 7) внесение медицинской техники, относящейся к средствам измерения, в реестр государственной системы единства измерений Республики Казахстан в соответствии с законодательством Республики Казахстан о единстве измерений.
- Отсутствие необходимости внесения медицинской техники в реестр государственной системы единства измерений Республики Казахстан подтверждается в соответствии с законодательством Республики Казахстан об обеспечении единства измерений;
- 8) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги условиями договора.