**Утверждаю**

**Директор ГКП на ПХВ «АМКБ»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Молдакулов Ж. М.**

**№120 - п от «10» февраля 2020 года**

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

предоставляемая организатором тендера потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере по закупу медицинских изделий на 2020 год.

Настоящая Тендерная документация, предоставляемая организатором тендера – ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница» ГУ «Управление здравоохранения Алматинской области» (далее ГКП на ПХВ «АМКБ») потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере, разработана в соответствии с Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 «Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг» (далее - Правила).

1. **Предмет тендера**

1. Настоящая Тендерная документация по проведению тендера **по закупу медицинских изделий для проведения интрамедуллярного, экстрамедуллярного остеосинтеза и нейрохирургических операции на 2020 год,** разработана с целью предоставления потенциальным поставщикам полной информации об условиях их участия в тендере.

2. Тендер проводится с целью определения поставщиков медицинских изделий. Полный перечень, технические и качественные характеристики закупаемых медицинских изделий приведены в приложениях 1, 2 к настоящей Тендерной документации.

3. Организатором и заказчиком закупа медицинских изделий является ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница» ГУ «Управление здравоохранения Алматинской области» (далее ГКП на ПХВ «АМКБ»).

**2. Квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику**

4. К потенциальным поставщикам товаров предъявляются следующие квалификационные требования:

1) должен быть зарегистрирован в качестве субъекта предпринимательства согласно законодательству Республики Казахстан;

2) должен быть правоспособным на осуществление фармацевтической деятельности по производству или оптовой реализации лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

3) не должен иметь налоговой задолженности, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование;

4) не должен быть признанным судом недобросовестным по настоящим Правилам;

5) не должен быть аффилированным с заказчиком, организатором закупа, единым дистрибьютором;

6) не должен быть аффилированным по одному лоту с другим потенциальным поставщиком;

7) не должен быть признан банкротом вступившим в законную силу судебным актом, и в отношении него не должно проводиться процедур банкротства или ликвидации;

8) не должен нарушать патентных и иных прав и притязаний третьих лиц, связанных с реализацией лекарственных средств и медицинских изделий.

5. Квалификационные требования применяются с учетом особенностей способа закупа, установленных Правилами.

6. Заказчик, организатор закупа не предъявляют к потенциальному поставщику квалификационные требования, не предусмотренные Правилами.

 Потенциальный поставщик в подтверждение его соответствия квалификационным требованиям представляет заказчику, организатору закупа, единому дистрибьютору документы и/или копии документов, предусмотренные настоящими Правилами на бумажном носителе или посредством веб-портала закупок.

7. Потенциальный поставщик по одному лоту тендера, двухэтапного тендера представляет одно торговое наименование с указанием производителя лекарственного средства; медицинского изделия; медицинского изделия, за исключением случая, указанного в пункте 12 тендерной документации.

8. Потенциальный поставщик по одному лоту тендера в случаях, когда для использования с закупаемым основным медицинским изделием, требующим сервисного обслуживания, дополнительно требуются медицинские изделия для совместного использования в комплектации, может представить двух и более производителей.

1. **Требования к медицинским изделиям**

9. К закупаемым медицинским изделиям, предназначенным для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предъявляются следующие требования:

1) наличие регистрации медицинских изделий в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядке, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения (за исключением медицинских изделий, комплектующих, входящих в состав медицинского изделия и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения);

2) медицинские изделия хранятся и транспортируются в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств, медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;

3) маркировка, потребительская упаковка и инструкция по применению медицинских изделий соответствуют требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) срок годности медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет:

не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет);

не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);

5) медицинские изделия по своей характеристике (комплектации) должны соответствовать характеристике (комплектации), указанной в объявлении или приглашении на закуп;

6) медицинские изделия по ценовому предложению потенциального поставщика не должны превышать предельных цен по торговому наименованию утвержденных в порядке, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения в соответствии с правилами регулирования цен на медицинские изделия в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и системе обязательного социального медицинского страхования.

**4. Язык тендерной заявки**

10. Тендерная заявка, подготовленная потенциальным поставщиком, а также вся корреспонденция и документы касательно тендерной заявки составляются и представляются на языке в соответствии с законодательством Республики Казахстан «О языках». Сопроводительная документация и печатная литература, предоставляемые потенциальным поставщиком, могут быть составлены на другом языке при условии, что к ним будет прилагаться точный, нотариально засвидетельствованный перевод соответствующих разделов на языке тендерной заявки, и в этом случае, в целях интерпретации тендерной заявки, преимущество будут иметь документы, составленные на государственном или русском языке.

**5. Валюта тендерной заявки и платежа**

11. Цены тендерных заявок потенциальных поставщиков должны быть выражены в тенге.

**6. Внесение изменений, дополнений и разъяснения Тендерной документации**

12. Не позднее, чем за десять календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок, при необходимости потенциальный поставщик обращается к организатору закупа за разъяснениями по тендерной документации, на которые организатор закупа не позднее трех рабочих дней со дня получения запроса дает разъяснение, направляемое всем потенциальным поставщикам, получившим тендерную документацию на дату поступления запроса без указания автора запроса.

13. В срок не позднее семи календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок, организатор закупа при необходимости по собственной инициативе или в ответ на запросы потенциальных поставщиков вносит изменения в тендерную документацию, о чем незамедлительно сообщается всем потенциальным поставщикам, которым представлены тендерные заявки или получившим тендерную документацию. При этом окончательный срок приема тендерных заявок продлевается на срок не менее пяти календарных дней.

14. Организатор закупа при необходимости проводит встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера, о чем составляется протокол, включающий сведения о ходе и содержании встречи, который направляется всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию.

**7. Срок действия, содержание, предоставление, изменение и отзыв тендерных заявок**

15. Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока представления тендерных заявок представляет организатору тендера в запечатанном виде тендерную заявку, составленную в соответствии с тендерной документацией.

16. Тендерная заявка, поступившая по истечении окончательного срока приема тендерных заявок, не вскрывается и возвращается представившему ее потенциальному поставщику.

17. Срок действия тендерной заявки составляет не менее сорока пяти календарных дней, исчисляемый со дня окончательного приема тендерных заявок.

18. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, чем указанная в условиях тендера отклоняется.

19. Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения. В случае привлечения соисполнителя, потенциальный поставщик также представляет к тендерной заявке разрешение, подтверждающее права соисполнителя на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры в соответствии с законодательством Республики Казахстан, договор, заключенный между потенциальным поставщиком и его привлекаемым соисполнителем.

20.Тендерная документация, предоставляемая организатором тендера потенциальным поставщикам, содержит:

1) Настоящую Тендерную документацию;

2) Перечень и объемы закупаемых медицинских изделий, составляемый в соответствии с приложением 1 к настоящей Тендерной документации;

3) Техническую спецификацию, составляемую в соответствии с приложением 2к Тендерной документации;

4) Форму Заявки на участие в тендере для юридических и физических лиц (приложение 3) к настоящей Тендерной документации);

5) Форму описи документов, прилагаемых к заявке потенциального поставщика (приложение 4);

6) Форма сведений о квалификации (приложение 5);

7) Форму Таблицы цен (приложение 6);

8) Форму справки с банка (банков) об отсутствии просроченной задолженности потенциального поставщика (приложение 7);

9) Форму Обеспечения тендерной заявки и исполнения договора о закупках (Банковская гарантия) (приложение 8);

10) Типовой договор закупа (приложение 9 к тендерной документации);

21. Основная часть Тендерной заявки потенциального поставщика, изъявившего желание участвовать в тендере, должна содержать:

1) заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

2) копию свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица либо справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица;

3) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);

4) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющую личность;

5) копии разрешений (уведомлений) либо разрешений (уведомлений) в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с [Законом](http://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях";

6) сведения об отсутствии (наличии) налоговой задолженности налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

7) подписанный оригинал справки банка, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам его обязательств, длящейся более трех месяцев перед банком, согласно типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня, ипотечных организациях и акционерном обществе "Банк Развития Казахстана", утвержденному постановлением Правления Национального Банка Республики Казахстан от 31 января 2011 года № 3 (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 6793), по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения (если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков или иностранного банка, то представляется справка от каждого из таких банков, за исключением филиалов и представительств потенциального поставщика, расположенных за границей), выданной не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

8) сведения о квалификации по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

9) копию сертификата о соответствии объекта и производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP) при закупе лекарственных средств и заключении долгосрочных договоров поставки лекарственных средств для получения преимущества на заключение договора закупа или договора поставки (для отечественных товаропроизводителей);

    копию сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP) при закупе лекарственных средств, медицинских изделий и фармацевтических услуг для получения преимущества на заключение договора закупа или договора поставки;

    копию сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг для получения преимущества на заключение договора закупа или договора поставки;

10) если потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан и не зарегистрирован в качестве налогоплательщика Республики Казахстан, то им представляется оригинал или копия письма органа государственных доходов Республики Казахстан о том, что данный потенциальный поставщик - нерезидент Республики Казахстан и не состоит на налоговом учете;

11) заявленную потенциальным поставщиком таблицу цен по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, включающую фактические затраты потенциального поставщика, из которых формируется конечная цена заявленных лекарственных средств, медицинских изделий, медицинских изделий и (или) фармацевтической услуги, включая цену сопутствующих услуг;

12) сопутствующие услуги;

13) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки;

14) копию акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии "холодовой цепи" (акты должны быть выданы не позднее одного года до даты вскрытия конвертов с заявками). В случаях представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), отечественным товаропроизводителем - сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики (GMP) или сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP), вышеуказанный акт не представляется;

15) документы, подтверждающие соответствие потенциального поставщика квалификационным требованиям, установленным пунктом 13 Правил;

16) письмо об отсутствии аффилированности в соответствии с пунктом 9 Правил;

17) письмо о согласии на расторжение договора закупа в случае выявления фактов, указанных в пункте 9 Правил.

18) копию документа, подтверждающего владение на праве собственности или праве владения и пользования объектом фармацевтической деятельности, в соответствии с адресом, указанным в разрешении и (или) уведомлении на занятие соответствующей фармацевтической деятельностью и (или) реализацию изделий медицинского назначения.

22.Техническая часть тендерной заявки содержит:

1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленного товара, фармацевтической услуги на бумажном носителе (при заявлении медицинского изделия, требующего сервисного обслуживания, также на электронном носителе в формате \*doc);

2) документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров и фармацевтических услуг требованиям настоящих Правил и тендерной документации.

23. Вместе с тендерной заявкой потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупа товаров.

24. Тендерная заявка представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница заверяется подписью. Техническая спецификация тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупа прикладываются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт. Техническая спецификация представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница ее подлежит заверению подписью уполномоченного лица юридического лица или физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность.

25.Тендерная заявка печатается либо пишется несмываемыми чернилами и подписывается потенциальным поставщиком. Не допускается внесение в текст тендерной заявки вставок между строками, подтирок или приписок, за исключением случаев необходимости исправления грамматических или арифметических ошибок.

26. Потенциальный поставщик запечатывает тендерную заявку в конверт. На конверте должны быть указаны наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт должен быть адресован организатору тендера по адресу, указанному в тендерной документации и содержать слова **«Тендер по закупу медицинских изделий для проведения интрамедуллярного, экстрамедуллярного остеосинтеза и нейрохирургических операции на 2020 год» и «Не вскрывать до 12:00 часов 02 марта 2020 года».**

27. Потенциальный поставщик при необходимости отзывает заявку в письменной форме до истечения окончательного срока их приема.

28. Не допускается внесение изменений в тендерные заявки после истечения срока представления тендерных заявок.

29. Тендерная документация предоставляется бесплатно.

**8. Гарантийное обеспечение тендерной заявки**

30. Вместе с тендерной заявкой потенциальный поставщик вносит гарантийное обеспечение в размере одного процента от суммы, выделенной для закупа товаров или фармацевтических услуг.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки (далее - гарантийное обеспечение) представляется в виде:

1) гарантийного денежного взноса, который вносится на банковский счет заказчика или организатора закупа либо на счет, предусмотренный [Бюджетным кодексом](http://adilet.zan.kz/rus/docs/K080000095_#z1) Республики Казахстан для организаторов закупа, являющихся государственными органами и государственными учреждениями;

2) банковской гарантии согласно приложению 8 к тендерной документации.

Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет организатора тендера:

**ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница», Юридический адрес: Алматинская обл. Илийский р-н, пос. Отеген батыра, ул. Батталханова, д. 8, Фактический адрес: 050019, г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, тел. 8 (727) 399 38 39, БИН 990 240 006 664, ИИК KZ518560000000058730 в АГФ АО Банк ЦентрКредит, БИК KCJBKZKX.**

Срок действия гарантийного обеспечения составляет не менее срока действия тендерной заявки.

31. Гарантийное обеспечение возвращается потенциальному поставщику в течение пяти рабочих дней в случаях:

1) истечения срока действия тендерной заявки (за исключением тендерной заявки победителя тендера);

2) отзыва тендерной заявки потенциальным поставщиком до истечения окончательного срока их приема;

3) отклонения тендерной заявки по основанию несоответствия положениям тендерной документации;

4) признания победителем тендера другого потенциального поставщика;

5) прекращения процедур закупа без определения победителя тендера;

6) вступления в силу договора закупа и внесения победителем тендера гарантийного обеспечения исполнения договора закупа.

32. Гарантийное обеспечение не возвращается потенциальному поставщику, если он:

1) отозвал или изменил тендерную заявку после истечения окончательного срока приема тендерных заявок;

2) победитель уклонился от заключения договора закупа после признания победителем тендера;

3) признан победителем и не внес либо несвоевременно внес гарантийное обеспечение договора закупа.

33. Потенциальный поставщик представляет как часть своей тендерной заявки оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки или оригинал банковской гарантии вместе с тендерной заявкой. Все тендерные заявки, не имеющие гарантийного обеспечения тендерной заявки, будут отклонены тендерной комиссией как не отвечающие требованиям тендерной документации.

**9. Место, дата и время представления и вскрытия тендерных заявок**

34. Тендерные заявки представляются (направляются) организатору тендера, ГКП на ПХВ «Алматинская многопрофильная клиническая больница», г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, отдел государственных закупок. Окончательный срок представления тендерных заявок не позднее **10 часов 00 минут 02 марта 2020 г.**

35. Все тендерные заявки, полученные организатором тендера (его ответственным лицом) после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, отклоняются, не вскрываются и возвращаются представившим их потенциальным поставщикам.

36. Тендерная комиссия вскрывает конверты с тендерными заявками в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей **02 марта 2020 г.** **в 12 часов 00 минут** по адресу: г. Алматы, ул. Демченко, 83 Б, отдел государственных закупок.

37. Вскрывая конверты, секретарь тендерной комиссии объявляет наименование и адрес потенциальных поставщиков, от которых поступили тендерные заявки, заявленные цены по каждому лоту, условия поставки и оплаты, порядок отзыва тендерных заявок, информацию о документах, составляющих тендерную заявку, и вносит данные сведения в протокол вскрытия конвертов.

38. По процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками секретарем тендерной комиссии составляется протокол вскрытия, который подписывается председателем тендерной комиссии, его заместителем, членами и секретарем тендерной комиссии.

39. Тендерные заявки должны быть представлены в соответствии с требованиями Правил и настоящей Тендерной документации.

**10. Оценка и сопоставление тендерных заявок**

40. Тендерная комиссия осуществляет оценку и сопоставление тендерных заявок.

 В целях уточнения соответствия потенциальных поставщиков квалификационным требованиям в части их непричастности к процедуре банкротства либо ликвидации тендерная комиссия рассматривает информацию, размещенную на интернет-ресурсе уполномоченного органа, осуществляющего контроль за проведением процедур банкротства либо ликвидации, в части их наличия в перечне недобросовестных поставщиков рассматривает информацию на интернет-ресурсе уполномоченного органа в области здравоохранения.

41. Рассмотрение тендерных заявок осуществляется в соответствии с законодательством РК, и настоящей Тендерной документацией.

42. Тендерная комиссия отклоняет тендерную заявку в целом или по лоту в случаях:

1) непредставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с требованиями настоящих Правил;

2) непредставления копии свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица либо справки о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица;

3) непредставления копии устава или выписки о составе учредителей, участников или выписки из реестра держателей акций или копии учредительного договора в случаях, предусмотренных настоящими Правилами;

4) непредставления копии документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копии документа, удостоверяющего личность (для физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность);

5) непредставления копий разрешений (уведомлений) либо разрешений (уведомлений) в виде электронного документа, полученных (направленных) в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредставления нотариально удостоверенных копий соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с [Законом](http://adilet.zan.kz/rus/docs/Z1400000202#z1) Республики Казахстан от 16 мая 2014 года "О разрешениях и уведомлениях", в случае отсутствия сведений в информационных системах государственных органов;

6) непредставления сведений об отсутствии (наличии) налоговой задолженности налогоплательщика, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование, полученных посредством веб-портала "электронного правительства" не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов;

7) наличия в сведениях соответствующего органа государственных доходов информации о налоговой задолженности, задолженности по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям, отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование (за исключением сумм, по которым изменены сроки уплаты, не отраженных в общей сумме задолженности);

8) непредставления подписанного оригинала справки банка об отсутствии просроченной задолженности согласно требованиям настоящих Правил;

9) наличия в справке банка или филиала банка просроченной задолженности по обязательствам потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев, предшествующих дате выдачи данной справки;

10) непредставления сведений о квалификации по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

11) непредставления технической спецификации в соответствии с требованиями настоящих Правил;

12) представления потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям тендерной документации и настоящих Правил;

13) установления факта представления недостоверной информации по квалификационным требованиям и требованиям к товарам и услугам приобретаемым в рамках настоящих Правил;

14) применения процедуры банкротства, ликвидации и (или) наличия в перечне недобросовестных поставщиков;

15) непредставления документов, подтверждающих соответствие предлагаемых товаров, фармацевтических услуг требованиям, предусмотренным главой 4 настоящих Правил;

16) непредставления при необходимости копии акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии "холодовой цепи" в соответствии с подпунктом 14) пункта 64 настоящих Правил, за исключением случаев представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), отечественным товаропроизводителем - сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики (GMP), сертификата надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг;

17) если техническая характеристика заявленного медицинского изделия, требующего сервисного обслуживания, не соответствует технической характеристике и (или) комплектации, определенной регистрационным удостоверением и (или) регистрационным досье;

18) несоответствия требованиям пункта 17 настоящих Правил, за исключением случаев, предусмотренных пунктом 18 настоящих Правил;

19) установленных пунктами 26, 33 настоящих Правил;

20) если тендерная заявка имеет более короткий срок действия, чем указано в условиях тендерной документации;

21) если не представлена либо представлена неподписанная таблица цен;

22) представления потенциальным поставщиком цены товара, превышающей цену, выделенную для закупа по соответствующему лоту, и (или) предельную цену на международное непатентованное наименование и предельную цену на торговое наименование;

23) представления тендерной заявки в непрошитом виде, с непронумерованными страницами, не заверенной подписью, без указания на конверте наименования или юридического адреса потенциального поставщика, заказчика или организатора закупа;

24) несоответствия потенциального поставщика и (или) соисполнителя предъявляемым квалификационным требованиям;

25) непредставления информации об отсутствии аффилированности в соответствии с пунктом 9 настоящих Правил;

26) непредставления согласия на расторжение договора закупа в случае выявления фактов, указанных в пункте 9 настоящих Правил, в порядке, установленном настоящими Правилами;

27) установления инициирования процедуры банкротства либо ликвидации, приостановления финансово-хозяйственной деятельности, в соответствии с законодательными актами Республики Казахстан на момент проведения закупок;

28) установления факта привлечения к ответственности за неисполнение или ненадлежащее исполнение обязательств по заключенным в течение последних двух лет договорам на основании решения суда, вступившего в законную силу.

43. Закуп способом тендера или его какой - либо лот признаются несостоявшимися по одному из следующих оснований:

1) отсутствия представленных тендерных заявок;

2) представления менее двух тендерных заявок;

3) если не допущен ни один потенциальный поставщик;

4) если допущен один потенциальный поставщик.

44. Если тендер в целом или какой-либо его лот признаны несостоявшимися, заказчик или организатор закупа изменяют содержание и условия тендера и проводят повторный тендер в соответствии с разделом 2 Правил.

45. Если тендер в целом или какой-либо лот признаны несостоявшимися по основанию подачи только одной заявки, соответствующей требованиям тендерной документации, то заказчиком или организатором закупа осуществляется закуп способом из одного источника у потенциального поставщика, подавшего данную заявку.

46. Победитель тендера определяется на основе наименьшей цены.

### 11. Поддержка отечественных товаропроизводителей и/или производителей государств-членов Евразийского экономического союза

47. В случае, если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и/или производителем государств-членов Евразийского экономического союза, имеющий регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы ЕАЭС (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года №78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерная заявка которого соответствует требованиям настоящих Правил, комиссия принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения способа закупа из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первичного ценового предложения данного потенциального поставщика.

48. В случае, если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвуют два и более потенциальных поставщиков, один из которых потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и/или производителем государств-членов Евразийского экономического союза, имеющий регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерная заявка которого соответствует требованиям настоящих Правил, комиссия принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения способа закупа из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первичного ценового предложения данного потенциального поставщика.

 49. В случае, если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвуют два и более потенциальных поставщиков, являющихся отечественными товаропроизводителями и/или производителями государств-членов Евразийского экономического союза, имеющих регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), тендерные заявки которых соответствуют требованиям настоящих Правил, заказчик, организатор закупа или единый дистрибьютор рассматривают тендерные заявки потенциальных поставщиков, являющихся отечественными товаропроизводителями и/или производителями государств-членов Евразийского экономического союза, имеющих регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46), а тендерные заявки других потенциальных поставщиков (при их наличии) отклоняются.

50. Если в двухэтапном тендере подана одна тендерная заявка, соответствующая требованиям настоящих Правил, от потенциального поставщика, являющегося отечественным производителем, на лоты, предусматривающие заключение долгосрочного договора поставки, с ним заключается долгосрочный договор поставки без применения способа закупа из одного источника в соответствии с главой 21 настоящих Правил, предусматривающей особый порядок закупа.

52. Статус отечественного производителя потенциального поставщика при проведении закупа подтверждается следующими документами:

1) разрешение (лицензия) на осуществление фармацевтической деятельности по производству лекарственных средств, медицинских изделий или медицинского изделия, полученное в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;

2) регистрационное удостоверение на товар отечественного производителя, выданное в соответствии с положениями Кодекса и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения, с указанием отечественного товаропроизводителя в качестве производителя.

При заключении договора или дополнительного соглашения к долгосрочному договору поставки, потенциальный поставщик - отечественный товаропроизводитель на поставляемые товары предоставляет сертификат о происхождении товара для внутреннего обращения "СТ KZ".

53. Статус производителя государств-членов Евразийского экономического союза, имеющего регистрационное удостоверение, соответствующее Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46) потенциального поставщика при проведении закупа подтверждается следующими документами:

1) разрешением (лицензией) на осуществление фармацевтической деятельности по производству лекарственных средств и медицинских изделий, полученное в соответствии с законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях;

2) регистрационным удостоверением, соответствующим Правилам регистрации и экспертизы Евразийского экономического союза (согласно Решений Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 года № 78 и от 12 февраля 2016 года № 46).

**12. Поддержка предпринимательской инициативы**

54. Преимущество на заключение договоров в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и в системе обязательного социального медицинского страхования имеют потенциальные поставщики, получившие в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан сертификат о соответствии объекта требованиям:

1) надлежащей производственной практики (GMP) при закупе лекарственных средств и заключении долгосрочных договоров поставки лекарственных средств;

2) надлежащей дистрибьюторской практики (GDP) при закупе лекарственных средств, изделий медицинского назначения и фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи;

3) надлежащей аптечной практики (GPP) при закупе фармацевтических услуг.

55. Для получения преимущества на заключение договора закупа или договора поставки к тендерной заявке:

- потенциальные поставщики при закупе лекарственных средств, изделий медицинского назначения и фармацевтических услуг прикладывают сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP), полученный в соответствии с требованиями законодательства в области здравоохранения Республики Казахстан;

56. Если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвует только один потенциальный поставщик, представивший тендерную заявку, соответствующую требованиям настоящих Правил, сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики GMP или надлежащей дистрибьюторской практики GDP, в соответствии с требованиями, указанными в пункте 30 настоящих Правил, комиссия принимает решение о признании такого потенциального поставщика победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения способа закупа из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первичного ценового предложения данного потенциального поставщика.

57. Если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвует два и более потенциальных поставщиков, один из которых потенциальный поставщик, представивший тендерную заявку, соответствующую требованиям настоящих Правил, сертификат о соответствии объекта надлежащей производственной практики GMP или надлежащей дистрибьюторской практики GDP, в соответствии с требованиями, указанными в пункте 30 настоящих Правил, комиссия принимает решение о признании потенциального поставщика, представившего сертификат о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики GMP или надлежащей дистрибьюторской практики GDP, победителем тендера, с которым заключается договор поставки без применения способа закупа из одного источника. При этом при заключении договора цена товара не превышает цену первичного ценового предложения данного потенциального поставщика.

58. Если в тендере (двухэтапном тендере) по лоту участвуют два и более потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки, соответствующие требованиям настоящих Правил, сертификаты о соответствии объекта требованиям надлежащей производственной практики GMP или надлежащей дистрибьюторской практики GDP, в соответствии с требованиями, указанными в пункте 30 настоящих Правил, то комиссия рассматривает только их тендерные заявки, а тендерные заявки других потенциальных поставщиков (при их наличии) отклоняются.

59. При наличии достаточной конкурентной среды при подведении итогов тендера тендерная комиссия помимо победителя тендера определяет поставщика, предложение которого является предпочтительным после предложения победителя тендера.

60. Тендерная комиссия подводит итоги тендера в срок не более десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками путем оформления протокола итогов тендера.

**13. Заключение договора о закупках**

61. Заказчик в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера либо получения итогов закупа от организатора закупа направляет потенциальному поставщику подписанный договор закупа, составляемый по форму, утвержденным уполномоченным органом в области здравоохранения (приложение 9).

62. В течение десяти рабочих дней со дня получения договора победитель тендера подписывает его либо письменно уведомляет заказчика о несогласии с его условиями или отказе от подписания. Непредставление в указанный срок подписанного договора или уведомления о несогласии с условиями считается отказом от его заключения. Срок разрешения разногласий не должен превышать двух рабочих дней.

63. Договор закупа вступает в силу со дня подписания его уполномоченными представителями сторон, если иное не предусмотрено законодательными актами Республики Казахстан.

64. Если победитель тендера уклонился от подписания договора закупа в установленный срок или не уведомил заказчика о несогласии с его условиями, то заказчик заключает договор с участником тендера, соответствующим требованиям настоящих Правил, и ценовое предложение которого является вторым после предложения победителя.

65. Не допускаются внесение каких-либо изменений и (или) новых условий в договор (за исключением уменьшения цены товара, объема), которые изменяют содержание предложения, явившегося основой для выбора поставщика, в том числе замена торгового наименования, указанного в договоре другим торговым наименованием.

66. Внесение изменения в заключенный договор при условии неизменности качества и других условий, явившихся основой для выбора поставщика, допускается по взаимному согласию сторон в части уменьшения цены на товары и соответственно цены договора;

67. Допускается проведение переговоров заказчиком либо организатором закупа с потенциальным поставщиком, признанным победителем тендера, с целью уменьшения цены товара до подписания договора о закупе. Потенциальный поставщик принимает решение по своему усмотрению о согласии или несогласии на уменьшение цены товара, что не является основанием для отказа заказчиком либо организатором закупа в подписании договора с потенциальным поставщиком, признанным победителем тендера.

68. Контроль за исполнением договоров осуществляется заказчиком в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

69. К договору о закупе товаров применяются нормы Гражданского кодекса Республики Казахстан.

**14. Обеспечение исполнения договора о закупе**

70. В течение десяти рабочих дней после подписания сторонами договора о закупе, если иное не предусмотрено договором, поставщик вносит обеспечение исполнения договора о закупе в размере трех процентов от общей суммы договора о закупках.

Обеспечение исполнения договора о закупе может быть предоставлено в виде:

1) гарантийного взноса в виде денежных средств, размещаемых в обслуживающем банке заказчика;

2) банковской гарантии, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан.

71. Обеспечение исполнения договора в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет заказчика.

72. Гарантийное обеспечение не вносится, если цена договора закупа не превышает двухтысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год.

73. Заказчик возвращает внесенное обеспечение исполнения договора поставщику после полного и надлежащего исполнения поставщиком своих обязательств по этому договору в сроки, указанные в договоре, или в течение пяти рабочих дней с момента полного исполнения поставщиком обязательств, если этот срок не указан в договоре.

74. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа не возвращается заказчиком поставщику в случаях:

1) расторжения договора закупа в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением поставщиком договорных обязательств;

2) неисполнения или исполнения ненадлежащим образом своих обязательств по договору поставки (нарушение сроков поставки, поставка некачественных лекарственных средств, изделий медицинского назначения и нарушение других условий договора);

3) неуплаты штрафных санкций за неисполнение или ненадлежащее исполнение, предусмотренных договором закупа.

*Приложение 1*

*к Тендерной документации*

Перечень закупаемых товаров

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№Лота** | **Наименование заказчика** | **Наименование товара** | **Ед.изм** | **Количество** | **Условия поставки (в соответсвии с Инкотермс 2010)** | **Срок поставки товаров** | **Место поставки товаров** | **Размер авансового платежа, в%** | **Сумма** |
| **1** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт проксимальный 4.5 L-30, 40 мм | шт | 4 | DDP | в течение 3 рабочих дней с даты получения заявки от Заказчика до 31.12.2020 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 12 728,00 |
| **2** | Винт дистальный 4.5 L-25мм, 30мм, 35мм | шт | 300 | DDP | 0% | 954 600,00 |
| **3** | Винт дистальный 3.5 L-30мм, 35мм, 40мм, 45мм | шт | 15 | DDP | 0% | 52 455,00 |
| **4** | Винт слепой M7-0 | шт | 25 | DDP | 0% | 184 900,00 |
| **5** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8, 9x180, 200, 220, 240, 260, 280 | шт | 26 | DDP | 0% | 1 947 660,00 |
| **6** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150мм, 9х150мм, 8х200мм, 8х220мм, 8х240мм, 260 | шт | 4 | DDP | 0% | 315 000,00 |
| **7** | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x30мм, 40мм, 50мм | шт | 9 | DDP | 0% | 23 625,00 |
| **8** | Стержень для плечевой кости, реконструктивный титановый размеры: 8x150мм, 9х150мм, 8х180мм, 8х200мм | шт | 4 | DDP | 0% | 365 400,00 |
| **9** | Стержень для плечевой кости 8x220мм, 8х240мм, 8х260мм титановый | шт | 6 | DDP | 0% | 604 800,00 |
| **10** | Винт дистальный, титановый 4.0x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | шт | 25 | DDP | 0% | 131 250,00 |
| **11** | Винт дистальный, титановый 4.5x25, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм | шт | 25 | DDP | 0% | 131 250,00 |
| **12** | Винт слепой M6-0 | шт | 10 | DDP | 0% | 94 500,00 |
| **13** | Винт компрессионный M6x1 | шт | 5 | DDP | 0% | 42 000,00 |
| **14** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм, 16мм | шт | 40 | DDP | 0% | 58 800,00 |
| **15** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 24мм, 26мм | шт | 110 | DDP | 0% | 236 610,00 |
| **16** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | шт | 140 | DDP | 0% | 301 140,00 |
| **17** | Винт 3.5x12мм, 14мм, 16мм, 18мм | шт | 200 | DDP | 0% | 696 800,00 |
| **18** | Винт 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | шт | 800 | DDP | 0% | 4 057 600,00 |
| **19** | Винт 3.5x40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм | шт | 400 | DDP | 0% | 2 348 800,00 |
| **20** | Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133 | шт | 13 | DDP | 0% | 532 350,00 |
| **21** | Пластина реконструктивная прямая 6отв, 7отв, 8отв | шт | 24 | DDP | 0% | 629 472,00 |
| **22** | Пластина реконструктивная прямая 10отв. | шт | 5 | DDP | 0% | 144 495,00 |
| **23** | Пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15; 6отв.H-12; 7отв.H-12 | шт | 32 | DDP | 0% | 1 814 400,00 |
| **24** | Пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116 | шт | 20 | DDP | 0% | 1 581 660,00 |
| **25** | Пластина для плечевой кости 5отв. L-131 | шт | 15 | DDP | 0% | 1 242 990,00 |
| **26** | Пластина для плечевой кости 6отв. L-146 | шт | 8 | DDP | 0% | 693 232,00 |
| **27** | Пластина для плечевой кости 8отв. L-176 | шт | 7 | DDP | 0% | 632 093,00 |
| **28** | Пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 5отв. L-75 | шт | 10 | DDP | 0% | 378 000,00 |
| **29** | Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 4отв. L-64 | шт | 10 | DDP | 0% | 372 750,00 |
| **30** | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | шт | 4 | DDP | 0% | 291 900,00 |
| **31** | Винт блокирующий 2.4x16мм, 20мм, 26мм, 30мм | шт | 60 | DDP | 0% | 661 500,00 |
| **32** | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121 | шт | 14 | DDP | 0% | 1 396 500,00 |
| **33** | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123 | шт | 14 | DDP | 0% | 1 617 000,00 |
| **34** | Пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108 | шт | 20 | DDP | 0% | 1 995 000,00 |
| **35** | Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | шт | 54 | DDP | 0% | 5 386 500,00 |
| **36** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм; 4отв. длинная 122 мм; 5отв. длинная 140 мм; 6отв. длинная 158 мм; 8отв. длинная 194 мм | шт | 10 | DDP | 0% | 586 890,00 |
| **37** | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 121 950,00 |
| **38** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм; 5отв, R 84 мм; 7отв, L 110 мм; 7отв, R 110 мм левая/правая | шт | 6 | DDP | 0% | 301 830,00 |
| **39** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм; 6отв, R 94 мм; 8отв, L 120 мм; 8отв, R 120 мм | шт | 6 | DDP | 0% | 301 830,00 |
| **40** | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм; 6отв,R 112 мм; 8отв,L 135 мм; 8отв,R 135 мм | шт | 10 | DDP | 0% | 461 130,00 |
| **41** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм; 8отв, R 95,8 мм; 9отв, L 107,5 мм; 9отв, R 107,5 мм; 10отв, L 118,9 мм; 10отв, R 118,9 мм | шт | 8 | DDP | 0% | 301 832,00 |
| **42** | Фиксирующий винт 2,7х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм | шт | 90 | DDP | 0% | 205 830,00 |
| **43** | Фиксирующий винт 3.5х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 24мм, 26мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | шт | 230 | DDP | 0% | 526 010,00 |
| **44** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16, 26, 30, 36, 40 | шт | 50 | DDP | 0% | 106 700,00 |
| **45** | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 14отв., 16отв | шт | 16 | DDP | 0% | 974 400,00 |
| **46** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв | шт | 6 | DDP | 0% | 159 672,00 |
| **47** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв., 10отв | шт | 14 | DDP | 0% | 493 290,00 |
| **48** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 14отв. | шт | 5 | DDP | 0% | 223 235,00 |
| **49** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв., 18отв | шт | 12 | DDP | 0% | 674 100,00 |
| **50** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв, 18отв, 20отв, 22отв | шт | 7 | DDP | 0% | 441 000,00 |
| **51** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26 мм | шт | 125 | DDP | 0% | 174 250,00 |
| **52** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 40мм, 50мм | шт | 220 | DDP | 0% | 422 620,00 |
| **53** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | шт | 40 | DDP | 0% | 86 800,00 |
| **54** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | шт | 40 | DDP | 0% | 96 000,00 |
| **55** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100мм | шт | 20 | DDP | 0% | 52 500,00 |
| **56** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм, 35мм, 40мм, 45мм | шт | 20 | DDP | 0% | 207 900,00 |
| **57** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/085мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | 6 | DDP | 0% | 75 600,00 |
| **58** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм | шт | 2 | DDP | 0% | 25 200,00 |
| **59** | Шайба 7.0x20 | шт | 12 | DDP | 0% | 22 680,00 |
| **60** | Винт дистальный 4.5 L-40, 45мм, 50мм | шт | 260 | DDP | 0% | 715 520,00 |
| **61** | Винт дистальный 4.5 L-55, 60мм, 70мм, 80мм | шт | 80 | DDP | 0% | 254 560,00 |
| **62** | Винт дистальный 6.5 L-50, 65, 70, 75 | шт | 22 | DDP | 0% | 74 206,00 |
| **63** | Винт дистальный 6.5 L-80, 85, 90, 95, 100 | шт | 34 | DDP | 0% | 124 372,00 |
| **64** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм | шт | 6 | DDP | 0% | 75 600,00 |
| **65** | Винт проксимальный 4.5 L-45, 50 | шт | 40 | DDP | 0% | 127 280,00 |
| **66** | Винт слепой M8-0 | шт | 25 | DDP | 0% | 184 900,00 |
| **67** | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | 2 | DDP | 0% | 11 550,00 |
| **68** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315, 8х330 | шт | 2 | DDP | 0% | 197 400,00 |
| **69** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x270, 9x285, 9x300, 9x315, 9x330, 9x345 | шт | 40 | DDP | 0% | 3 900 720,00 |
| **70** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315, 10x330, 10х345, 10х360 | шт | 15 | DDP | 0% | 1 480 500,00 |
| **71** | Винт слепой M10x1-0 | шт | 38 | DDP | 0% | 281 048,00 |
| **72** | Винт компрессионный M10x1 | шт | 5 | DDP | 0% | 28 875,00 |
| **73** | Стержень для бедренной кости правая, левая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | шт | 40 | DDP | 0% | 3 464 160,00 |
| **74** | Стержень для бедренной кости правая, левая 9x380, 9x400, 9x420 | шт | 8 | DDP | 0% | 789 600,00 |
| **75** | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x340, 10х360 | шт | 30 | DDP | 0% | 2 598 120,00 |
| **76** | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x380, 10х400, 10х420 | шт | 10 | DDP | 0% | 987 000,00 |
| **77** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | шт | 20 | DDP | 0% | 35 960,00 |
| **78** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм | шт | 10 | DDP | 0% | 19 350,00 |
| **79** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | шт | 10 | DDP | 0% | 19 900,00 |
| **80** | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | шт | 10 | DDP | 0% | 21 700,00 |
| **81** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм | шт | 8 | DDP | 0% | 136 056,00 |
| **82** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм, 105мм, 110мм | шт | 2 | DDP | 0% | 36 208,00 |
| **83** | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | шт | 2 | DDP | 0% | 55 046,00 |
| **84** | Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135° | шт | 2 | DDP | 0% | 59 672,00 |
| **85** | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | шт | 3 | DDP | 0% | 96 444,00 |
| **86** | Пластина для бедренного винта ДСБ 6отв. 38/135° | шт | 3 | DDP | 0% | 103 365,00 |
| **87** | Винт кортикальный самонарезающий, титановый 3.5x40мм, 50мм | шт | 35 | DDP | 0% | 87 465,00 |
| **88** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60H | шт | 5 | DDP | 0% | 15 750,00 |
| **89** | Винт 3.5x50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 70мм, 85мм | шт | 290 | DDP | 0% | 1 702 880,00 |
| **90** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30, 34, 36, 40, 44, 46, 50 | шт | 65 | DDP | 0% | 273 000,00 |
| **91** | Винт 5.0x34мм, 36мм, 40мм, 42мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм | шт | 375 | DDP | 0% | 2 559 375,00 |
| **92** | Винт канюлированный 7.3x70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | шт | 50 | DDP | 0% | 945 000,00 |
| **93** | Винт серкляжный | шт | 5 | DDP | 0% | 31 500,00 |
| **94** | Стержень вертельный 130°-9x200, 9x220, 9x240 | шт | 15 | DDP | 0% | 1 313 520,00 |
| **95** | Стержень вертельный 130°-10x200, 10x220 | шт | 45 | DDP | 0% | 4 049 280,00 |
| **96** | Стержень вертельный 130°-10х240, 10x260, 10х280 | шт | 15 | DDP | 0% | 1 394 760,00 |
| **97** | Стержень вертельный 130°-10x340, 10х360 правый, левый | шт | 10 | DDP | 0% | 1 071 000,00 |
| **98** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-35, 40, 45, 50 | шт | 190 | DDP | 0% | 788 120,00 |
| **99** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-60, 70, 80 | шт | 15 | DDP | 0% | 78 750,00 |
| **100** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | шт | 55 | DDP | 0% | 1 010 625,00 |
| **101** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95 | шт | 45 | DDP | 0% | 1 359 630,00 |
| **102** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100, 105, 110 | шт | 45 | DDP | 0% | 1 447 785,00 |
| **103** | Винт слепой M12x1.75-0 | шт | 35 | DDP | 0% | 341 775,00 |
| **104** | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | 40 | DDP | 0% | 328 480,00 |
| **105** | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x200, 10x240, 11x240, 11x260 | шт | 4 | DDP | 0% | 394 800,00 |
| **106** | Винт слепой М8х1,25 | шт | 2 | DDP | 0% | 19 530,00 |
| **107** | Пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-109 | шт | 8 | DDP | 0% | 541 800,00 |
| **108** | Пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59, 3отв. L-80, 5отв. L-122, 6отв. L-143 | шт | 4 | DDP | 0% | 453 600,00 |
| **109** | Винт канюлированный телескопический 7.3x85, 90, 95, 100 | шт | 4 | DDP | 0% | 121 800,00 |
| **110** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171 | шт | 8 | DDP | 0% | 720 960,00 |
| **111** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 7отв. L-192, 8отв. L-213 | шт | 4 | DDP | 0% | 373 800,00 |
| **112** | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180, 8отв. L- 221 | шт | 16 | DDP | 0% | 1 495 200,00 |
| **113** | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 10отв. L- 263 | шт | 4 | DDP | 0% | 373 800,00 |
| **114** | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153 | шт | 24 | DDP | 0% | 1 994 592,00 |
| **115** | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 8отв. L-183, 10отв. L-213 | шт | 18 | DDP | 0% | 1 592 802,00 |
| **116** | Пластина для пятки левая, правая | шт | 2 | DDP | 0% | 105 000,00 |
| **117** | Пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81 | шт | 5 | DDP | 0% | 137 090,00 |
| **118** | Пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93, 9отв. L-105 | шт | 10 | DDP | 0% | 420 000,00 |
| **119** | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194, 7отв. L-215 | шт | 8 | DDP | 0% | 831 600,00 |
| **120** | Пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | шт | 10 | DDP | 0% | 1 153 240,00 |
| **121** | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | шт | 72 | DDP | 0% | 6 759 216,00 |
| **122** | Блокирующий винт 3.5x20H | шт | 50 | DDP | 0% | 213 950,00 |
| **123** | Блокирующий винт 3.5x30H | шт | 220 | DDP | 0% | 1 291 840,00 |
| **124** | Блокирующий винт 5.0x60Н, 70H | шт | 10 | DDP | 0% | 68 250,00 |
| **125** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16 | шт | 15 | DDP | 0% | 241 950,00 |
| **126** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | шт | 45 | DDP | 0% | 945 000,00 |
| **127** | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м, 1.0мм/10м | шт | 3 | DDP | 0% | 19 380,00 |
| **128** | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | шт | 1 | DDP | 0% | 6 659,00 |
| **129** | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | шт | 250 | DDP | 0% | 366 500,00 |
| **130** | Спица без упора L=250 d=1,5 с перьевой заточкой | шт | 100 | DDP | 0% | 135 800,00 |
| **131** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм, 16 отв. 324 мм | шт | 4 | DDP | 0% | 134 148,00 |
| **132** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, L 137 мм, 5отв, R 137 мм, 7отв, L 169 мм, 7отв, R 169 мм, 9отв, L 201 мм, 9отв, R 201 мм | шт | 6 | DDP | 0% | 276 678,00 |
| **133** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. L 212 мм; 10отв. R 212 мм; 14отв. L 284 мм; 14отв. R 284 мм | шт | 4 | DDP | 0% | 217 988,00 |
| **134** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм; 6отв., R 129,5 мм; 8отв., L 153,5 мм; 8отв., R 153,5 мм; 10отв., L 177,5 мм; 10отв., R 177,5 мм | шт | 8 | DDP | 0% | 402 440,00 |
| **135** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.L 154 мм; 7отв.R 154 мм | шт | 2 | DDP | 0% | 108 994,00 |
| **136** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм; 5отв, R 95 мм; 6отв, L 108 мм; 6отв, R 108 мм | шт | 4 | DDP | 0% | 150 916,00 |
| **137** | Фиксирующий винт 3.5х55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм | шт | 50 | DDP | 0% | 114 350,00 |
| **138** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40, 46, 50, 58 | шт | 25 | DDP | 0% | 80 025,00 |
| **139** | Фиксирующий винт 5.0х26мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм | шт | 150 | DDP | 0% | 754 650,00 |
| **140** | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | 20 | DDP | 0% | 520 620,00 |
| **141** | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт | 10 | DDP | 0% | 260 310,00 |
| **142** | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. | шт | 8 | DDP | 0% | 260 280,00 |
| **143** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм, 250мм | шт | 8 | DDP | 0% | 138 824,00 |
| **144** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм, 350мм | шт | 12 | DDP | 0% | 260 244,00 |
| **145** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт | 2 | DDP | 0% | 46 990,00 |
| **146** | Малая полукруглая балка, средняя полукруглая балка, большая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8/180 мм, 8/200 мм, 8 мм | шт | 6 | DDP | 0% | 43 392,00 |
| **147** | Опора прямая, Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм | шт | 24 | DDP | 0% | 277 584,00 |
| **148** | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм, 4х150 мм, 5х120 мм, 5х150 мм, 5х180 мм, 5х200 мм, 5х250 мм | шт | 70 | DDP | 0% | 569 520,00 |
| **149** | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый, правый | шт | 4 | DDP | 0% | 462 696,00 |
| **150** | Фиксатор для голеностопного сустава | шт | 2 | DDP | 0% | 231 348,00 |
| **151** | Т-Ключ | шт | 2 | DDP | 0% | 43 374,00 |
| **152** | Стабилизационный/репозиционный ключ | шт | 2 | DDP | 0% | 57 838,00 |
| **153** | Ключ для окончательного затягивания | шт | 2 | DDP | 0% | 52 062,00 |
| **154** | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | шт | 2 | DDP | 0% | 86 744,00 |
| **155** | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | 1 | DDP | 0% | 81 332,00 |
| **156** | Микровинт 1.5x7; 1.5x8; 1.5x10 | шт | 400 | DDP | 0% | 1 974 000,00 |
| **157** | Микровинт 2.0x6, 2.0x8, 2.0x9, 2.0x10, 2.0x12 | шт | 300 | DDP | 0% | 1 502 700,00 |
| **158** | Микровинт 2.7x10 | шт | 25 | DDP | 0% | 118 125,00 |
| **159** | Микровинт 2.7x12 | шт | 25 | DDP | 0% | 118 125,00 |
| **160** | Микропластина прямая 5отв. L-29-2.0 | шт | 10 | DDP | 0% | 165 730,00 |
| **161** | Микропластина L-образная 8отв. Левая, правая -1,5 | шт | 10 | DDP | 0% | 217 450,00 |
| **162** | Микропластина T-образная 14отв.-1,5 | шт | 7 | DDP | 0% | 197 253,00 |
| **163** | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | шт | 4 | DDP | 0% | 103 492,00 |
| **164** | Микропластина 2Y-образная 7отв.-1,5 | шт | 5 | DDP | 0% | 108 510,00 |
| **165** | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | шт | 7 | DDP | 0% | 213 689,00 |
| **166** | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | шт | 3 | DDP | 0% | 69 303,00 |
| **167** | Микропластина прямая 40отв.-1,5 | шт | 5 | DDP | 0% | 194 265,00 |
| **168** | Микропластина прямоугольник-1.5 | шт | 1 | DDP | 0% | 137 493,00 |
| **169** | Микропластина L-образная 5отв. левая-2,0 | шт | 1 | DDP | 0% | 11 994,00 |
| **170** | Микропластина T-образная 5отв.-2,0 | шт | 5 | DDP | 0% | 133 855,00 |
| **171** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0; длина 31.5мм | шт | 11 | DDP | 0% | 297 055,00 |
| **172** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 ; длина 34,5мм | шт | 4 | DDP | 0% | 108 020,00 |
| **173** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 длина 22,5мм | шт | 7 | DDP | 0% | 104 636,00 |
| **174** | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | шт | 4 | DDP | 0% | 107 840,00 |
| **175** | Микропластина самокомпрессирующая T-образная 90° 9отв.-2,0 | шт | 4 | DDP | 0% | 85 596,00 |
| **176** | Микропластина L-образная самокомпрессирующая 90° 6отв.левая, правая-2.0 | шт | 14 | DDP | 0% | 278 572,00 |
| **177** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 8отв.-2.0 | шт | 1 | DDP | 0% | 22 081,00 |
| **178** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 9отв.-2.0 | шт | 2 | DDP | 0% | 45 098,00 |
| **179** | Микропластина Y-образная 5отв.-2.0 | шт | 2 | DDP | 0% | 39 580,00 |
| **180** | Микропластина прямая 6отв.-1.5 | шт | 3 | DDP | 0% | 37 740,00 |
| **181** | Микропластина cетка 85x50x0.2-1.5 | шт | 3 | DDP | 0% | 973 953,00 |
| **182** | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая, правая | шт | 2 | DDP | 0% | 31 624,00 |
| **183** | Микропластина L-образная 100° 4отв. Левая, правая-1,5 | шт | 2 | DDP | 0% | 31 728,00 |
| **184** | Микропластина L-образная 100° 6отв. Левая, правая-1,5 | шт | 2 | DDP | 0% | 41 140,00 |
| **185** | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая, правая | шт | 4 | DDP | 0% | 84 048,00 |
| **186** | Микропластина 2Y-образная 6 отверстий | шт | 1 | DDP | 0% | 25 780,00 |
| **187** | Микропластина Y-образная 5 отверстий | шт | 1 | DDP | 0% | 21 627,00 |
| **188** | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | шт | 3 | DDP | 0% | 38 187,00 |
| **189** | Микропластина L-образная левая, правая 6отв.-2,0 | шт | 4 | DDP | 0% | 72 020,00 |
| **190** | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. Левая, правая -2.0 | шт | 4 | DDP | 0% | 106 012,00 |
| **191** | Микропластина прямая-2,0 | шт | 4 | DDP | 0% | 31 452,00 |
| **192** | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | шт | 1 | DDP | 0% | 91 350,00 |
| **193** | Насос ручной с манометром | шт | 1 | DDP | 0% | 157 500,00 |
| **194** | Кусачки Herkules для проволоки диаметром 2,5-4мм, 280мм. | шт | 1 | DDP | 0% | 504 000,00 |
| **195** | Отвертка под шестигранник S 3.5 | шт | 1 | DDP | 0% | 46 200,00 |
| **196** | Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт | 2 | DDP | 0% | 92 400,00 |
| **197** | Отвертка под шестигранник S 1.5 | шт | 1 | DDP | 0% | 52 500,00 |
| **198** | Сверло 3.2/180 | шт | 1 | DDP | 0% | 11 550,00 |
| **199** | Сверло 4.5/180 | шт | 1 | DDP | 0% | 17 850,00 |
| **200** | Отвертка под квадрат 1.2 | шт | 1 | DDP | 0% | 52 500,00 |
| **201** | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | шт | 1 | DDP | 0% | 137 550,00 |
| **202** | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5х1,1 | шт | 1 | DDP | 0% | 91 350,00 |
| **203** | Отвертка T15 | шт | 2 | DDP | 0% | 136 500,00 |
| **204** | Отвертка T25 | шт | 2 | DDP | 0% | 172 200,00 |
| **205** | Отвертка T30 | шт | 2 | DDP | 0% | 256 200,00 |
| **206** | Сверло 3.5/150 | шт | 3 | DDP | 0% | 69 300,00 |
| **207** | Сверло 4.5/250 | шт | 3 | DDP | 0% | 72 450,00 |
| **208** | Отвертка под шестигранник канюлированная S 5.0/2.1 | шт | 1 | DDP | 0% | 74 550,00 |
| **209** | Отвертка под шестигранник канюлированная S 3.5/1.1 | шт | 1 | DDP | 0% | 74 550,00 |
| **210** | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | шт | 2 | DDP | 0% | 245 700,00 |
| **211** | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт | 2 | DDP | 0% | 245 700,00 |
| **212** | Сверло 1.0/80 | шт | 2 | DDP | 0% | 28 350,00 |
| **213** | Сверло 1.5/100 | шт | 2 | DDP | 0% | 25 200,00 |
| **214** | Сверло 2.0/150 | шт | 2 | DDP | 0% | 26 250,00 |
| **215** | Сверло 4.0/180 | шт | 2 | DDP | 0% | 42 000,00 |
| **216** | Сверло 4.0/300 | шт | 2 | DDP | 0% | 44 100,00 |
| **217** | Сверло 1.8/180 | шт | 2 | DDP | 0% | 44 100,00 |
| **218** | Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм | шт | 1 | DDP | 0% | 378 000,00 |
| **219** | Спица Киршнера 2.0/380 | шт | 4 | DDP | 0% | 12 600,00 |
| **220** | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт | 1 | DDP | 0% | 147 000,00 |
| **221** | Сверло интрамедуллярное гибкое диаметром 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм | шт | 6 | DDP | 0% | 882 000,00 |
| **222** | Канюлированное сверло 6.0/2.2/150 | шт | 1 | DDP | 0% | 154 350,00 |
| **223** | Сверло 1.5/100 | шт | 1 | DDP | 0% | 17 850,00 |
| **224** | Спица Киршнера 1.0/220 | шт | 10 | DDP | 0% | 21 000,00 |
| **225** | Сверло 3.5/250 | шт | 6 | DDP | 0% | 126 000,00 |
| **226** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | 2 | DDP | 0% | 56 700,00 |
| **227** | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 2 | DDP | 0% | 52 500,00 |
| **228** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 | шт | 2 | DDP | 0% | 48 300,00 |
| **229** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | 1 | DDP | 0% | 26 250,00 |
| **230** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | 2 | DDP | 0% | 56 700,00 |
| **231** | Сверло 11/6.5 | шт | 1 | DDP | 0% | 228 900,00 |
| **232** | Сверло 6.5 | шт | 1 | DDP | 0% | 123 900,00 |
| **233** | Проволока направляющая 2.8/385 | шт | 4 | DDP | 0% | 20 160,00 |
| **234** | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | 1 | DDP | 0% | 28 350,00 |
| **235** | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 1 | DDP | 0% | 26 250,00 |
| **236** | Костный цемент | шт | 30 | DDP | 0% | 1 260 000,00 |
| **237** | Игла с конусным срезом, размером 11G,13G | шт | 60 | DDP | 0% | 1 050 000,00 |
| **238** | Винт, блокирующий | шт | 40 | DDP | 0% | 358 960,00 |
| **239** | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | шт | 80 | DDP | 0% | 840 000,00 |
| **240** | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | шт | 60 | DDP | 0% | 2 798 340,00 |
| **241** | Винт транспедикулярный полиаксиальный, диаметром 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7.5 мм, длиной (L) от 20 до 90 мм | шт | 40 | DDP | 0% | 1 127 840,00 |
| **242** | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | шт | 60 | DDP | 0% | 4 528 080,00 |
| **243** | Самонарезающий винт 3.5 мм | шт | 50 | DDP | 0% | 997 900,00 |
| **244** | Стержень | шт | 20 | DDP | 0% | 1 288 980,00 |
| **245** | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длиной (мм) 500 | шт | 10 | DDP | 0% | 249 480,00 |
| **246** | Стержень титановый, диаметром 6.0 мм, длиной (L) от 40 до 600 мм | шт | 6 | DDP | 0% | 81 360,00 |
| **247** | Система наружного дренажа и мониторинга | шт | 20 | DDP | 0% | 2 795 100,00 |
| **248** | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | шт | 20 | DDP | 0% | 1 953 000,00 |
| **249** | Кейдж шейный | шт | 5 | DDP | 0% | 966 735,00 |
| **250** | Кейдж поясничный | шт | 20 | DDP | 0% | 4 054 060,00 |
| **251** | Кейдж, размерами (мм): 18х20, 18х25, 18х32 | шт | 2 | DDP | 0% | 737 440,00 |
| **252** | Кейдж, размерами (мм): 22х25, 22х32, 22х37 | шт | 2 | DDP | 0% | 797 280,00 |
| **253** | Круглый имплант размером 13х70 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 581 125,00 |
| **254** | Круглый имплант размером 16х60 мм | шт | 2 | DDP | 0% | 212 126,00 |
| **255** | Круглый имплант размером 19х90 мм | шт | 2 | DDP | 0% | 315 592,00 |
| **256** | Концевая крышка, диаметром (мм): 18, углом наклона (°): 0, 3, 8 | шт | 4 | DDP | 0% | 432 960,00 |
| **257** | Концевая крышка, диаметром (мм): 22, углом наклона (°): 0, 3, 8, 15, 20, 25, 30 | шт | 4 | DDP | 0% | 531 520,00 |
| **258** | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой | шт | 60 | DDP | 0% | 1 602 720,00 |
| **259** | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | шт | 60 | DDP | 0% | 1 318 800,00 |
| **260** | Межтеловое устройство | шт | 25 | DDP | 0% | 8 108 100,00 |
| **261** | Набор игл | шт | 10 | DDP | 0% | 1 778 700,00 |
| **262** | Шунтирующая система, малая | шт | 10 | DDP | 0% | 2 599 440,00 |
| **263** | Устройство для наполнения кости | шт | 60 | DDP | 0% | 3 028 380,00 |
| **264** | Мультиплосткостная отвертка | шт | 6 | DDP | 0% | 642 894,00 |
| **265** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 1 мм 230 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 379 957,00 |
| **266** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 2 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | DDP | 0% | 379 957,00 |
| **267** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 3 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | DDP | 0% | 379 957,00 |
| **268** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 4 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | DDP | 0% | 379 957,00 |
| **269** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 5 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | DDP | 0% | 379 957,00 |
| **270** | Выкусыватель MIASPAS TL, изогнутый вверх 4 мм 280 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 851 009,00 |
| **271** | Выкусыватель MIASPAS TL, прямой 6 мм 320 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 851 009,00 |
| **272** | Элеватор по FREER-YASARGIL, острый 185 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 39 249,00 |
| **273** | Элеватор по FREER, острый 190 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 32 279,00 |
| **274** | Элеватор по FREER, тупой 190 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 32 279,00 |
| **275** | Рукоятка для проволочных пил | шт | 4 | DDP | 0% | 101 608,00 |
| **276** | Расширитель CCR, поперечный, рентгенопрозрачный, SL | шт | 1 | DDP | 0% | 939 204,00 |
| **277** | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, тупой 60х19 мм, SL | шт | 2 | DDP | 0% | 625 114,00 |
| **278** | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, зубчатый 65х19 мм, SL | шт | 2 | DDP | 0% | 625 114,00 |
| **279** | Расширитель для операций на спине, классический | шт | 1 | DDP | 0% | 8 155 497,00 |
| **280** | Кусачки по SCHWARZ 3 мм 145 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 147 010,00 |
| **281** | Кусачки по TROTTER, костные, изогнутые 205 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 296 183,00 |
| **282** | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 404 763,00 |
| **283** | Кусачки по DAHLGREN, костные, для черепа, с 2 крючками 210 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 463 731,00 |
| **284** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм, | шт | 4 | DDP | 0% | 471 108,00 |
| **285** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм, | шт | 2 | DDP | 0% | 235 554,00 |
| **286** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм, | шт | 2 | DDP | 0% | 235 554,00 |
| **287** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм, | шт | 2 | DDP | 0% | 235 554,00 |
| **288** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм, | шт | 2 | DDP | 0% | 235 554,00 |
| **289** | Клипс SCALPFIX, кожный, стерильный | шт | 1 | DDP | 0% | 182 201,00 |
| **290** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 7FR | шт | 1 | DDP | 0% | 93 621,00 |
| **291** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 9FR | шт | 2 | DDP | 0% | 187 242,00 |
| **292** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 12FR | шт | 2 | DDP | 0% | 187 242,00 |
| **293** | Канюля по FRAZIER, LUER-HUB, аспирационная 5/100 мм, 15FR | шт | 2 | DDP | 0% | 36 676,00 |
| **294** | Канюля по YANKAUER, аспирационная 285 мм 2 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 41 471,00 |
| **295** | Клипаппликатор SCALPFIX | шт | 1 | DDP | 0% | 652 376,00 |
| **296** | Пинцет биполярный, байонетный, 195 мм, 6 мм х 1 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 99 324,00 |
| **297** | Пинцет биполярный, байонетный, 220 мм, 6 мм х 0,5 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 99 324,00 |
| **298** | Пинцет биполярный, прямой, 220 мм, 8 мм х 1 мм | шт | 2 | DDP | 0% | 198 648,00 |
| **299** | Пинцет биполярный, прямой, 195 мм, 8 мм х 1 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 99 324,00 |
| **300** | Прут для поперечной связи 50-70 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 63 000,00 |
| **301** | Прут, длина 120, 140, 300 мм | шт | 8 | DDP | 0% | 50 400,00 |
| **302** | Перекрестный зажим | шт | 10 | DDP | 0% | 75 600,00 |
| **303** | Пила проволочная по GIGLI, тонкая, с 6 сплетениями 400 мм | шт | 10 | DDP | 0% | 471 670,00 |
| **304** | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | шт | 20 | DDP | 0% | 856 320,00 |
| **305** | Инструмент, размером: 8см х 2.3мм | шт | 20 | DDP | 0% | 823 280,00 |
| **306** | Инструмент, размером 10 см х 3 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 249 480,00 |
| **307** | Инструмент, размером 10 см х 4 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 249 480,00 |
| **308** | Инструмент, размером 10 см х 5 мм | шт | 5 | DDP | 0% | 249 480,00 |
| **309** | Многоосевой кортикальный болт, диаметр 3.5, 4.0, длина 10-52 | шт | 40 | DDP | 0% | 1 058 400,00 |
| **310** | Молоток по HAJEK 220 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 79 551,00 |
| **311** | Насадка 2.4 мм с вращающейся ножкой F1-B5 | шт | 1 | DDP | 0% | 647 955,00 |
| **312** | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия | шт | 5 | DDP | 0% | 252 000,00 |
| **313** | Окципитальный болт, диаметр 4.0, 4.5, длина 6-20 мм | шт | 15 | DDP | 0% | 94 500,00 |
| **314** | Остеотом по LEXER, с рукояткой из термостойкого материала 10 мм 225 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 97 047,00 |
| **315** | Остеотом по LEXER, с рукояткой из термостойкого материала 20 мм 225 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 97 047,00 |
| **316** | Долото по LEXER, желобоватое, с рукояткой из термостойкого материала 5 мм 225 мм | шт | 1 | DDP | 0% | 108 205,00 |
| **317** | Заменитель твердой мозговой оболочки 7.5X7.5CM | шт | 5 | DDP | 0% | 618 605,00 |
| **318** | Зажим SCALPFIX, для удаления клипс | шт | 1 | DDP | 0% | 223 123,00 |
|  | **Всего по лотам:** |  |  |  |  |  |  |  | **185 287 467,00** |

\* Полное описание товаров указывается в технической спецификации.

Организатор и Заказчик: Директор ГКП на ПХВ «АМКБ» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Молдакулов Ж.М.

М.П.

*Приложение 2*

*к Тендерной документации*

# Техническая спецификация закупаемых товаров

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№Лота** | **Наименование товара** | **Количество** | **Техническая спецификация** |
| **1** | Винт проксимальный 4.5 L-30, 40 мм | 4 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30 мм и 40 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 12мм для винтов длиной 25-30мм, высотой 16мм для винтов длиной 35-45мм. 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 совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **2** | Винт дистальный 4.5 L-25мм, 30мм, 35мм | 300 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 25мм, 30мм и 35мм, 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 длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| **3** | Винт дистальный 3.5 L-30мм, 35мм, 40мм, 45мм | 15 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 3,5мм, длина винтов 30мм, 35мм, 40мм, 45мм. 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 длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| **4** | Винт слепой M7-0 | 25 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части плечевого стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М7х0 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **5** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8, 9x180, 200, 220, 240, 260, 280 | 26 | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм, 280мм фиксация стержня при помощи рентген негативого целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм, 9мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **6** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150мм, 9х150мм, 8х200мм, 8х220мм, 8х240мм, 260 | 4 | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм, 9мм, также стержни длина L=150мм, 200мм, 220мм, 240мм, 260мм фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное диаметром 4,5мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамического отверстий на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **7** | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x30мм, 40мм, 50мм | 9 | Винт спонгиозный самонарезающий: диаметр винта 3,5 мм. Длина винта 30мм, 40мм, 50мм. 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. Винт имеет самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное |
| **8** | Стержень для плечевой кости, реконструктивный титановый размеры: 8x150мм, 9х150мм, 8х180мм, 8х200мм | 4 | Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм, 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно оси проксимальной части стержня, на расстоянии 36мм под углом 65° от оси проксимальной части стержня, на расстоянии 42мм под углом 57° от оси проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 4° относительно дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6, длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка |
| **9** | Стержень для плечевой кости 8x220мм, 8х240мм, 8х260мм титановый | 6 | Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=220мм, 240мм фиксация стержня при помощи рентген негативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм на расстоянии 55мм от конца дистальной части стержня, далее диаметр 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 4 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм, 27мм, 37мм от верхушки стержня, ось каждого отверстия смещена на 90° по окружности относительно предыдущего. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно оси проксимальной части стержня, на расстоянии 36мм под углом 65° от оси проксимальной части стержня, на расстоянии 42мм под углом 57° от оси проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 4° относительно дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6 , длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **10** | Винт дистальный, титановый 4.0x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | 25 | Винт дистальный 4,0 - Винт длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм и 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25 ( в типу шестиконечной звезды), глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт бирюзового цвета. |
| **11** | Винт дистальный, титановый 4.5x25, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм | 25 | Винт дистальный 4,5 - Винт длинной 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 4мм на длине 8мм от конца винта, переходящая в резьбу 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верхушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. |
| **12** | Винт слепой M6-0 | 10 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части стержня для плечевой кости, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 7,5мм, диаметр 6,2мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М6х1мм специальный на длине 4мм на расстоянии 1,5мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 4,7мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,9мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета. |
| **13** | Винт компрессионный M6x1 | 5 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого стержня для плечевой кости. Размеры винта: резьба М6х1мм на промежутке 7,5мм, длинна винта 19мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию – 11,5мм, диаметром 3,8мм. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета. |
| **14** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм, 16мм | 40 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14мм, 16мм, 20мм, 24мм, 26мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм 38мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S2,5. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **15** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 24мм, 26мм | 110 |
| **16** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | 140 |
| **17** | Винт 3.5x12мм, 14мм, 16мм, 18мм | 200 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм,34мм, 36мм, 38мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды («звездочка») Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **18** | Винт 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | 800 |
| **19** | Винт 3.5x40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм | 400 |
| **20** | Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118; 8отв. L-133 | 13 | Пластина узкая компрессионная с ограниченым контактом - Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2,6мм, длина пластины L-103мм, 118мм, 133мм высота пластины 3,2мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 6, 7 и 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 8мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 5 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, первое отверстие на расстоянии 15,5мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 15мм. 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 2 на расстоянии 5,2мм от конца пластины и 1 на расстоянии 5,5мм от начала пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 |
| **21** | Пластина реконструктивная прямая 6отв, 7отв, 8отв | 24 | Пластина реконструктивная - Пластина прямая. Углубления на боковой поверхности. Толщина пластины 2,3мм. Длина пластин L-116 мм, 130мм, 144мм, 172мм, ширина пластины 11мм, ширина на уровне углублений 7,5мм. На расстоянии 4,5мм от каждого конца пластины расположены отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, на расстоянии 9мм от каждого конца пластины расположены 4, 5, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, на расстоянии 23мм от каждого конца пластины расположены 2 компрессионные отверстия диаметром 3,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Между двумя компрессионными отверстиями находится 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 37мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 14мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; |
| **22** | Пластина реконструктивная прямая 10отв. | 5 |
| **23** | Пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15; 6отв.H-12; 7отв.H-12 | 32 | Пластина ключичная с крючком левая, правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая, правая. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм, и 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 12мм, 15мм длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 1, 2 и 3 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; |
| **24** | Пластина для плечевой кости 3отв. L-101; 4отв. L-116 | 20 | Пластина для плечевой кости используется при многооскольчатых переломах проксимального метаэпифиза плечевой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластины L-101мм, 116мм, 131мм, 146мм, 176мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 8 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, для крепления шаблон-накладки и для временной стабилизации и подшивания мягких тканей, и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 65мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм, 42,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм, и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 56,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; |
| **25** | Пластина для плечевой кости 5отв. L-131 | 15 |
| **26** | Пластина для плечевой кости 6отв. L-146 | 8 |
| **27** | Пластина для плечевой кости 8отв. L-176 | 7 |
| **28** | Пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 5отв. L-75 | 10 | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 75 мм с шагом по 11мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть не более 4 овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **29** | Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 4отв. L-64 | 10 | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 64 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 3 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и не менее 2отверстии 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 пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **30** | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | 4 | Пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая - используется при переломах в дистальном отделе лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Профиль со стороны диафиза позволяет подобраться к задней части дорсальной стороны лучевой кости и упрощает позиционирование пластины на кости. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Вырез в пластине улучшает видимость и упрощает установку костных фрагментов, а также не нарушает спинной бугорок. Пластина левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-75мм и 82мм, ширина пластины в диафизарной части 9,4мм, ширина пластине в эпифизарной части 34,8мм. В эпифизарной части пластины расположены 6 резьбовых отверстий диаметром М3,5х1мм и 2 отверстия отверстия диаметром 1,5мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,5мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 3 резбовые отверстия диаметром М3,5х1мм на расстоянии 6,5мм, 14мм и 34мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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; цвет пластины зелёный. |
| **31** | Винт блокирующий 2.4x16мм, 20мм, 26мм, 30мм | 60 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 16мм, 20мм, 26мм, 30 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% 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; вибрационная обработка. |
| **32** | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121 | 14 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 89мм, 107мм, 121мм толщиной 2,8 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий от 3 до 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 3, 4, 5 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **33** | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123 | 14 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 95 мм, 109мм, 123мм, толщиной 2,8 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий 3, 4, 5 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются от 3, 4, 5 компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **34** | Пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108 | 20 | пластина ключичная S-образная правая, левая, 4отв. длиной L-80 мм, 5отв. длиной L-90, 6отв. длиной L-99, 7отв. длиной L-108 - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Длина пластин L-80мм, 90мм, 99, 108мм, ширина сечения диафизарной части пластины 10,5мм, ширина эпифизарной части пластины 17мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафихарной части пластины расположены 4, 5, 6, и 7 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, расстояние между отверстиями 11мм, 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины и одно компрессионное отверстие диаметром 4,5мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 2мм. 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; |
| **35** | Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | 54 | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин - 66 мм, 84 мм, 95 мм, 104 мм, 114 мм.мм, ширина сечения пластины 10,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6, 8, 9, 10, 11 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 |
| **36** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм; 4отв. длинная 122 мм; 5отв. длинная 140 мм; 6отв. длинная 158 мм; 8отв. длинная 194 мм | 10 | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части 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 диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6 и 8 отверстии, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную 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 более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 104 мм, 122мм, 140мм, 158мм, 194мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **37** | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | 5 | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 12 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 120 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **38** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм; 5отв, R 84 мм; 7отв, L 110 мм; 7отв, R 110 мм левая/правая | 6 | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов 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 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 и 7 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную 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 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 84 мм, 110мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **39** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм; 6отв, R 94 мм; 8отв, L 120 мм; 8отв, R 120 мм | 6 | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов 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 для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь круглые блокировочные 6 и 8 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 94 мм, 120мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **40** | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм; 6отв,R 112 мм; 8отв,L 135 мм; 8отв,R 135 мм | 10 | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 и 8 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 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм, 135мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **41** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм; 8отв, R 95,8 мм; 9отв, L 107,5 мм; 9отв, R 107,5 мм; 10отв, L 118,9 мм; 10отв, R 118,9 мм | 8 | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8, 9 и 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 диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 95,8 мм, 107,5мм, 118,9мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **42** | Фиксирующий винт 2,7х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм | 90 | 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 14 мм, 16мм, 18мм, 20мм, 26мм, 30мм, 34мм, 36мм, 40мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| **43** | Фиксирующий винт 3.5х14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 24мм, 26мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | 230 | Винт должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Головка винта должна быть цилиндрической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое коническое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь звездчатый шлиц S2,8 мм. |
| **44** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16, 26, 30, 36, 40 | 50 | Кортикальный винт должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Головка винта должна быть цилиндрической, иметь гладкое коническое расширение в конце шляпки. Винт должен иметь звездчатый шлиц S2,8 мм. |
| **45** | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 14отв., 16отв | 16 | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 163 мм, 181 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм - 14 и 16 отверстии. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **46** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв., 6отв | 6 | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 59мм, 82мм, 104мм, 124мм, 159мм, 173мм, 185 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм. 4, 6, 8, 10, 14, 16,18. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **47** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв., 10отв | 14 |
| **48** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 14отв. | 5 |
| **49** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв., 18отв | 12 |
| **50** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв, 18отв, 20отв, 22отв | 7 | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин от 66 мм до 270 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 16, 18, 20, 22. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **51** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26 мм | 125 | Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винты длиной 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 30мм, 32мм, 40мм, 50мм, 60мм, 80мм, 100мм. Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **52** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 40мм, 50мм | 220 |
| **53** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | 40 |
| **54** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | 40 |
| **55** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100мм | 20 |
| **56** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм, 35мм, 40мм, 45мм | 20 | Винт канюлированный самонарезающий - Винты длиной 30мм, 35мм, 40мм, 45мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **57** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/085мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | 6 | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. 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 16 мм и 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 совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **58** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм | 2 |
| **59** | Шайба 7.0x20 | 12 | Шайба 7.0x20 изготовлен из нержавеющей стали. Внутренний диаметр 7,0 мм и наружный диаметр 20 мм Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **60** | Винт дистальный 4.5 L-40, 45мм, 50мм | 260 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 70мм, 80мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны 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 длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| **61** | Винт дистальный 4.5 L-55, 60мм, 70мм, 80мм | 80 |
| **62** | Винт дистальный 6.5 L-50, 65, 70, 75 | 22 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. резьба на всей длинне 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 длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| **63** | Винт дистальный 6.5 L-80, 85, 90, 95, 100 | 34 |
| **64** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм | 6 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм, 115мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120°б переходит в диаметр 6,5мм под углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| **65** | Винт проксимальный 4.5 L-45, 50 | 40 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 45мм, 50мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 16мм для винтов длинной 35-45мм, высотой 18мм для винтов длинной 50-60мм. 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 длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **66** | Винт слепой M8-0 | 25 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М8х1,25 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **67** | Винт компрессионный M8x1.25 | 2 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого большеберцового стержня. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **68** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315, 8х330 | 2 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержни канюлированные для фиксации переломов и деформации большеберцовой кости. Диаметр стержня d=8мм, длина стержня L=315мм, 330мм (с шагом 15мм). Стержень канюлированный. Должна быть возможность создания компрессии в проксимальной части стержня – должна быть в проксимальной части канюлированное резьбовое отверстие М8, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм. Фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна для каждой длины стержня (270 – 390 мм). В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных 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. 5 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм, 26мм и 35мм соответственно, расположенных последовательно под углом 45°. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута под радиусом R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **69** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x270, 9x285, 9x300, 9x315, 9x330, 9x345 | 40 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=9мм, длина стержня L=270мм, 285мм, 300мм, 315мм, 330мм, 345мм (с шагом 15мм). Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных 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 отверсиями 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 внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **70** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315, 10x330, 10х345, 10х360 | 15 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=10мм, длина стержня L= 315мм, 330мм, 345мм, 360мм (с шагом 15мм). Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи рентген негативного дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных 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 отверсиями 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 внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **71** | Винт слепой M10x1-0 | 38 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части бедренного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длинна винта 14,5мм, длинна проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резба винта М10х1-0 мм на длинне 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **72** | Винт компрессионный M10x1 | 5 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого бедренного стержня. Размеры винта: резьба М10х1мм на промежутке 18мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **73** | Стержень для бедренной кости правая, левая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | 40 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый, левый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=280мм, 300мм, 320мм, 340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм, фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=9 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения( через мыщелки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположеных 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 имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **74** | Стержень для бедренной кости правая, левая 9x380, 9x400, 9x420 | 8 |
| **75** | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x340, 10х360 | 30 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый/левый. Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержней L=340мм, 360мм, 380мм, 400мм, 420мм фиксация стержня при помощи дистального рентген негативного целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня расположенных по окружности каждые 120° динамических отверстий на глубине 0,8мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый/левый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме ретроградного метода введения( через мыщелки бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположеных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположеных 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 имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **76** | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x380, 10х400, 10х420 | 10 |
| **77** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | 20 | винт кортикальный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 40мм, 46мм, 50мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 2,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **78** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм | 10 |
| **79** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | 10 |
| **80** | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | 10 | Винт компрессионный ДБВ/ДМВ - Винт длиной 31мм. Резьба диаметром М4мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая двуступенчатая, высота 4мм диаметром 9мм и высотой 2мм диаметром 7,5мм, выполнена под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 3мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **81** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм | 8 | Винт динамический ДБВ/ДМВ - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,9мм Резьба диаметром 12,5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Резьба на винте неполная, длиной 27мм, переходящая в проксимальную часть диаметром 7,9мм. В проксимальной части стержня находится внутреннее резьбовое отверстие М4 под компрессионный винт длинной 27мм. В проксимальной части у верхушки винта находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 2,8х2,9мм, служащие деротацией во время крепления винта с отвёрткой. На поверхности проксимальной части винта находятся два параллельных уплощения начинающиеся на расстоянии 45мм от конца дистальной части винта и проходящие до конца проксимальной части. Расстояние между уплощениями 7,15мм, уплощения служат деротацией винта во втулке пластины. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 80°. Конусное начало имеет 3 подточк длиной 7,4мм под углом 8°, и 3 3 подточк на выходе резьбы под углом 20°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **82** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм, 105мм, 110мм | 2 |
| **83** | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | 2 | Пластина бедренного винта ДБВ 3отв., 4отв., 5 отв., 6 отв. 38/135° – Толщина пластины 7,9мм, длина пластин L-84мм, 100мм, 116мм, 132мм, ширина пластины в диафизарной части 19мм. В диафизарной частии пластины расположено 3, 4, 5 и 6 компрессионных фазированых отверстий: 1 отверстие в оси диафизарной части диаметром 5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 8мм, фаска в форме слезы, 3, 4, 5 и 6 отверстий диаметром 5мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 4мм, фаска в форме слезы, отверстия расположны на расстоянии 16мм друг от друга и смещены от оси диафизарной части пластины на 2,2мм переменно и 1 отверстие диаметром 6,6мм, позволяющих провести компрессию на промежутке 6,5мм, фаска радиусная R4мм, глубиной 4ммв. Эпифизарная часть пластины в форме втулки диаметром 12,7мм расположенной относительно диафизарной под углом 135°. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Длина шеечной втулки 38мм, диаметр внутреннего двуступенчатого отверстия втулки 9,5/8мм, отверстие имеет двусторонне параллельное утолщение 7,3мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами 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: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| **84** | Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135° | 2 |
| **85** | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | 3 |
| **86** | Пластина для бедренного винта ДСБ 6отв. 38/135° | 3 |
| **87** | Винт кортикальный самонарезающий, титановый 3.5x40мм, 50мм | 35 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40мм, 50мм и 60мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S2,5. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **88** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60H | 5 |
| **89** | Винт 3.5x50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 70мм, 85мм | 290 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 50мм, 52мм, 56мм, 58мм, 60мм, 70мм, 85мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды («звездочка») Т15. Резьба на всю длину ножки винта. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **90** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30, 34, 36, 40, 44, 46, 50 | 65 | Винты кортикальные: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30мм, 34мм, 36мм, 40мм, 44мм, 46мм, 50мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винта 4,6 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **91** | Винт 5.0x34мм, 36мм, 40мм, 42мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм | 375 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 34мм, 36мм, 40мм, 42мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 56мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) Т25. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **92** | Винт канюлированный 7.3x70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм | 50 | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под отвертку в форме шестилучевой звезды (звездочка) S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **93** | Винт серкляжный | 5 | Винт серкляжный: винт имеет резьбовую часть диаметром 7 мм, позволяющую достичь надежного блокирования при вкручивании винта в резьбовое отверстие блокируемых пластин. Над резьбовой частью винта должны быть три полукруглых отверстия, для проведения серкляжной проволоки. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **94** | Стержень вертельный 130°-9x200, 9x220, 9x240 | 15 | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержней L=200мм, 220мм, 240мм. фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=9мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки 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 верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – зелёный. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **95** | Стержень вертельный 130°-10x200, 10x220 | 45 | Канюлированный вертлужный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержней L=200мм, 220мм, 260мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11 мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся три продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубин каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет – коричневый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **96** | Стержень вертельный 130°-10х240, 10x260, 10х280 | 15 |
| **97** | Стержень вертельный 130°-10x340, 10х360 правый, левый | 10 | Канюлированный вертлужный стержень, правый, левый. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=340мм, фиксируется при помощи рентген негативного целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d=10мм, диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположены два резьбовое 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, длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по окружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, аж до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, цвет –. Стержень имплантировать только с винтами и набором инструментов предназначеным для имплантации канюлированный вертельный стержень. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **98** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-35, 40, 45, 50 | 190 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 60мм с шагом 5мм, резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны 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 длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **99** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-60, 70, 80 | 15 |
| **100** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм | 55 | Фиксационный канюлированный винт (антиротационный) - диметр винта 6,5 мм, длина винтов 80 мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 2,8мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, 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°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **101** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95 | 45 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 85 мм, 90мм, 95мм, 100мм, 105мм, 110мм с шагом 5мм, диаметр канюлированного отверстия 3мм. Резьба только в проксимальной части винта,диаметром 10,8мм, длинной 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 слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии 35мм, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **102** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100, 105, 110 | 45 |
| **103** | Винт слепой M12x1.75-0 | 35 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **104** | Винт компрессионный M8x1.25 | 40 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **105** | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x200, 10x240, 11x240, 11x260 | 4 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для ретроградного блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=200мм, 240мм, 260мм. диаметр дистальной части стержня d=10мм, 11мм диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,8мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длиной 14мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **106** | Винт слепой М8х1,25 | 2 | Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части фиксационного канюлированного (шеечного) винта вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие винта для предотвращения зарастания его костной тканью. Длина винта 14мм. Диаметр головки винта 10мм, длина 3мм, имеет фаску 1х45мм. Резьба винта М8мм на длине 6,5 мм на расстоянии 1,5 мм от дистального конца винта. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **107** | Пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-109 | 8 | Пластина с угловой стабильностью узкая для большеберцовой кости левая, правая 4 отверстий - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина L-образная, фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластины L-59мм, ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 42мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм. Первое отверстие расположено на расстоянии 21мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм и 4 компрессионных отверстие диаметром 4,2мм позволяющие провести компрессию на промежутке 2мм. Первое отверстие на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 15мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R50мм в оси диафизарной части пластины и по радиусу R39мм перпендикулярно оси диафизарной части пластины, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,6мм. 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; вибрационная обработка. |
| **108** | Пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59, 3отв. L-80, 5отв. L-122, 6отв. L-143 | 4 | Пластина для бедренной кости динамическая широкая - используется при межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломах шейки и головки бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Пластина короткая. Толщина пластины в диафизарной части 7,6мм, в эпифизарной 7,3мм. Длина пластины L-59мм, 80мм, 122мм, 143мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 32мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под углом 130° к диафизарной части пластины 3 параллельных отверстия (одно выше и два ниже для создания треугольной стабильности) с двухзаходной резьбой 8,5мм под телескопические винты, 3 отверстия диаметром 3мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 2 отверстия с резьбой М5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 2, 3, 5 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм и 46мм от края эпифизарной части пластины. Резьбовые отверстия отклонены от оси пластины под углом 10° поочерёдно, переменно. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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; Пластина синего цвета. |
| **109** | Винт канюлированный телескопический 7.3x85, 90, 95, 100 | 4 | Винт канюлированный телескопический 7,3 – Винт используется для фиксации переломов шейки и головки бедренной кости. Состоит из двух элементов:   - Втулка канюлированная, диаметром 7,3 мм и длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм, диаметр канюлированного отверстия 5мм, головка втулки цилиндрическая диаметром 8,9мм с нарезаной двухзаходной резьбой 8,5мм, высотой 8мм. В дистальной части втулки находится внутренний шестигранный шлиц S4,5 длиной 5мм, на расстоянии 20мм от головки втулки, служащая провадницей защёлкивающегося винта. Во внутреней части головки втулки наоезаны канавки диаметром 5,5мм, позволяющие фиксировать защёлкивающий винт с помощью перстня;   - Защёлкивающийся винта, канюлированный, диаметром 2,2мм, длина винта 67,5мм, с переменным диаметром. Резьба диаметром 7,2мм длиной 22,5мм на дистальном отрезке винта, переходящий в диаметр 5мм. Винт имеет шестигранный конец S4,5 длиной 20мм, который тесно взаимодействует с втулкой. Винт имеет две подточки в дистальной части пластины длинной 12мм, проходящие по радиусу R20. Винт закончен резьбой М4 под защелкивающий перстень; - Перстень диаметром 5 мм, длинной 2мм, внутренний диаметр резьба М4. Вдоль перстня разрез 1,5х0,5мм под специальную отвертку;  Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 85-100мм. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. Винт серого цвета. |
| **110** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171 | 8 | Пластина для мыщелков большеберцовой кости (левая, правая), длиной 129 мм, 150мм, 171мм, 192мм, 213мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 4, 5, 6, 7, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для винтов диаметром 5 мм, в мыщелковой части 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должно быть в диафизарной части не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **111** | Пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 7отв. L-192, 8отв. L-213 | 4 |
| **112** | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180, 8отв. L- 221 | 16 | Пластина для мыщелков бедренной кости левая, правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела бедренной кости, надмыщелковых переломов, суставных и внесуставных переломов мыщелков. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины в диафизарной части5,2мм, в эпифизарной 4мм. Длина пластины L-180мм, 221мм, 263мм ширина пластины в диафизарной части 18мм, в эпифизарной 38,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спратать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 5 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 8,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм, имеющее шароподобное углублени диаметром 8,5мм, для компрессионного винта, упрощающее позиционирование пластины на кости. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 22,5мм от края диафизарной части пластины, 5, 7 и 9 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 12мм, 32мм, 74мм, 95мм и 116мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 53мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R1000мм, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 9,3мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **113** | Пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 10отв. L- 263 | 4 |
| **114** | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153 | 24 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластин L-123мм, 153мм, 183мм, 213мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 4, 6, 8 и 10 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 4 компрессионных отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальная часть изогнута по переменному радиусу. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **115** | Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 8отв. L-183, 10отв. L-213 | 18 |
| **116** | Пластина для пятки левая, правая | 2 | Пластина для пятки (левая, правая) шириной 60 мм, толщиной 2 мм, должна иметь 14 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, в отдельных модификациях должны иметься крючки для дополнительной фиксации толщиной 1,3 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **117** | Пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81 | 5 | Пластина прямая 1/3 трубки - используется при диафизарных переломах малоберцовой кости. Пластина прямая, 1/3 трубки. Трубчатый дизайн пластины предохраняет от повреждения мягких тканей. Толщина пластины 2мм, длина пластин L-57мм, 69мм, 81мм, 93мм, 105мм, высота пластины 4,7мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В оси пластины расположены 5, 6, 7, 8 и 9 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 4,5мм от края пластины, расстояние между отверстиями 12мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. |
| **118** | Пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93, 9отв. L-105 | 10 |
| **119** | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194, 7отв. L-215 | 8 | Пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194 - используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая, правая. Толщина пластины 4мм. Длина пластин L-152мм, 173мм, 194мм, 215мм, ширина пластины в диафизарной части 15мм, в эпифизарной 37,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 19,5мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 9мм от края диафизарной части пластины, на расстоянии 74,3мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 96,3мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 3°, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 21мм. 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; вибрационная обработка. |
| **120** | Пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | 10 | Пластина для бедренной кости правая - используется при вертельных, подвертельных и чрезвертельных переломах бедренной кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина правая, левая. Толщина пластины 7,1мм. Длина пластин L-132мм, 174мм, 216мм, 258мм ширина пластины 18мм, в диафизарной части пластины находятся сужения, ширина 16мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшает кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Эпифизарная часть пластины изогнута по радиусу R36мм. В эпифизарной части пластины расположены по дуге под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой 8,5мм, 10 отверстий диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для подвязки мягких тканей расположеных по периметру эпифизарной части пластины, 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки, 1 отверстие с резьбой М4 для фиксации шаблон-накладки на расстоянии 35мм от края эпифизарной части пластины. В диафизарной части пластины находится 1 продолговатое отверстие 2,7/6мм на расстоянии 7мм от края диафизарной части пластины, 2, 4, 6 и 8 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 5,5мм на расстоянии 58мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 14,9мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; |
| **121** | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | 72 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая/правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-85мм, 95мм, 105мм, 115мм, 125мм ширина пластины в диафизарной части 11мм, в эпифизарной 20мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстий с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки и одно компрессионное отверстие на расстоянии 36,5мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 6мм. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, 3, 4, 5, 6 и 7 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 7мм, 17мм и 37мм от края диафизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 5мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу, перепад высоты дистальной и проксимальной части пластины 5,5мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; |
| **122** | Блокирующий винт 3.5x20H | 50 | винт блокирующий 3,5 - Винты длиной 20мм, 30мм, 40мм, 46мм, 50мм, 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. |
| **123** | Блокирующий винт 3.5x30H | 220 | винт блокирующий 3,5 - Винты длиной 30мм, 40мм, 46мм, 50мм, 60мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм, высотой 3мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R10мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. |
| **124** | Блокирующий винт 5.0x60Н, 70H | 10 | винт блокирующий 5,0 - Винты длиной 60мм, 70мм. Резьба двухзаходная диаметром 5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая с двухзаходной резьбой диаметром 6,2мм, высотой 4,3мм под шестигранную отвертку S3,5мм, глубина шестигранного шлица 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. |
| **125** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16 | 15 | Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винты длиной 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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 изделия: вибрационная обработка. |
| **126** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 | 45 |
| **127** | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м, 1.0мм/10м | 3 | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,8 мм, 1,0мм, 1,2мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Импланты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| **128** | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | 1 |
| **129** | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | 250 | Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8мм, длиной 370мм; спицы диаметром 1,5мм, длиной 250мм; Спицы подразделяются на гладкие – одногранная . Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм. Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2 Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей стали. |
| **130** | Спица без упора L=250 d=1,5 с перьевой заточкой | 100 |
| **131** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм, 16 отв. 324 мм | 4 | Пластина диафизарная бедренная должна быть изготовлена нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета II поколения. Пластина предназначена под блокированные и кортикальные винты диаметром 5,0 и 4,5 мм и иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера позволяющие корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. По длине пластины должны располагаться 14 и 16 круглых резьбовых блокируемых отверстий под блокируемые винты диаметром 5,0 мм. В диафизарной части по центру пластины должно быть два овальных отверстия позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром 4,5 мм введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов. В диафизарной части пластина должна иметь ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 5,2 мм. Длина пластин 288 и 324 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **132** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, L 137 мм, 5отв, R 137 мм, 7отв, L 169 мм, 7отв, R 169 мм, 9отв, L 201 мм, 9отв, R 201 мм | 6 | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного 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 клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 5, 7 и 9 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 137 мм, 169мм, 201мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **133** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. L 212 мм; 10отв. R 212 мм; 14отв. L 284 мм; 14отв. R 284 мм | 4 | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов 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 диафизарной части должно быть 10 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной 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 212 мм, 284мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **134** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм; 6отв., R 129,5 мм; 8отв., L 153,5 мм; 8отв., R 153,5 мм; 10отв., L 177,5 мм; 10отв., R 177,5 мм | 8 | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8 и 10 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной 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 диафизарной 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, 153,5мм, 177,5мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **135** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.L 154 мм; 7отв.R 154 мм | 2 | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **136** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм; 5отв, R 95 мм; 6отв, L 108 мм; 6отв, R 108 мм | 4 | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного 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 выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 5 и 6 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной 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 95,0 мм, 108мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **137** | Фиксирующий винт 3.5х55мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм | 50 | Винт должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Головка винта должна быть цилиндрической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое коническое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь звездчатый шлиц S2,8 мм. |
| **138** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40, 46, 50, 58 | 25 | Кортикальный винт должен быть изготовлен из титана, соответствующего международным стандартам для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, 46 мм, 50 мм, 58 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Головка винта должна быть цилиндрической, иметь гладкое коническое расширение в конце шляпки. Винт должен иметь звездчатый шлиц S3,5 мм. |
| **139** | Фиксирующий винт 5.0х26мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм | 150 | 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 26 мм, 36мм, 40мм, 46мм, 50мм, 60мм, 70мм, 80мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| **140** | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | 20 | 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 нержавеющая сталь, 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).  Полукруглая 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 алюминиевый сплав.  Опора прямая длиной 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь. Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диметром 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 синим и серым цветом. Материал изготовления сплав 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 синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направители 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 репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| **141** | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | 10 |
| **142** | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. | 8 |
| **143** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм, 250мм | 8 |
| **144** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм, 350мм | 12 |
| **145** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | 2 |
| **146** | Малая полукруглая балка, средняя полукруглая балка, большая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8/180 мм, 8/200 мм, 8 мм | 6 |
| **147** | Опора прямая, Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм | 24 |
| **148** | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм, 4х150 мм, 5х120 мм, 5х150 мм, 5х180 мм, 5х200 мм, 5х250 мм | 70 |
| **149** | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый, правый | 4 |
| **150** | Фиксатор для голеностопного сустава | 2 |
| **151** | Т-Ключ | 2 |
| **152** | Стабилизационный/репозиционный ключ | 2 |
| **153** | Ключ для окончательного затягивания | 2 |
| **154** | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | 2 |
| **155** | Контейнер для хранения/стерилизации | 1 |
| **156** | Микровинт 1.5x7; 1.5x8; 1.5x10 | 400 | Микровинт 1,5 - Диаметр винта 1,5мм, длина винта 7мм, 8мм, 10мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 2,6мм, высотой 1мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,65мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 2,5мм и нарезаны по радиусу R6мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **157** | Микровинт 2.0x6, 2.0x8, 2.0x9, 2.0x10, 2.0x12 | 300 | Микровинт 2,0 - Диаметр винта 2мм, длина винта 6мм, 8мм, 9мм, 10мм, 12мм, резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 0,9мм под квадратную отвертку 1,2мм (глубина шлица 0,75мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 2мм и нарезаны по радиусу R2мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. При длине винта 5-6мм - подточки длинной 2мм и нарезана по радиусу R2мм При длине винта 7-18мм - подточки длинной 3мм и нарезана по радиусу R6мм |
| **158** | Микровинт 2.7x10 | 25 | Микровинт 2,7 - Диаметр винта 2,7мм, длина винта 10мм, 12мм, резьба на виинте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 4,5мм, высотой 1,3мм под квадратную отвертку 1,6мм, глубина шлица 0,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки глубиной 0,75мм и нарезаны под углом 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости 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; вибрационная обработка. Винт бирюзового цвета. |
| **159** | Микровинт 2.7x12 | 25 |
| **160** | Микропластина прямая 5отв. L-29-2.0 | 10 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 27мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 2, расстояние между отверстиями 7,5мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. 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. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **161** | Микропластина L-образная 8отв. Левая, правая -1,5 | 10 | Микропластина L-образная 8 отверстий левая, правая. – Толщина пластины 1мм. Пластина L-образная, 6 отверстий в прямой линии и два перпендикулярно в левую сторону последнему из 6, которые в прямой линии. Пластина левая, правая. Длина пластины 32,5мм, ширина 16мм, ширина ряда отверстий 5мм, ширина пластины между отверстиями 2,5мм, расстояние между отверстиями 5,5мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина коричневого цвета. |
| **162** | Микропластина T-образная 14отв.-1,5 | 7 | Микропластина Т-образная 14 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 14. Пластина Т-образная, 8 отверстий в прямой линии и по 3 перпендикулярно в левую и правую сторону последнему из 8, которые в прямой линии. Длина пластины 31,7мм, ширина 27,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **163** | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | 4 | Микропластина Y-образная 9 отверстий - Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 9. Пластина Y-образная, 7 отверстий в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему из 7, которые в прямой линии. Длина пластины 30,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **164** | Микропластина 2Y-образная 7отв.-1,5 | 5 | Минипластина 2Y-образная 7 отверстий - Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 7. Пластина 2Y-образная, 3 отверстия в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему вниз и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему вверх, из 3 которые в прямой линии. Длина пластины 17,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **165** | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | 7 | Микропластина Н-образная 14 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 7. Пластина Н-образная, два параллельных ряда отверстий в каждом по 6 отверстий соединены по середине прямой из двух отверстий, которая составляет перпендикулярную линию по центру между двумя прямыми из 6 отверстий. Длина пластины 23,7мм, ширина 15,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **166** | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | 3 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Пластина длина 95,7 отв. – 24, длина 159,7 отв. - 40, ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 4, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **167** | Микропластина прямая 40отв.-1,5 | 5 |
| **168** | Микропластина прямоугольник-1.5 | 1 | Микропластина прямоугольник Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 134. Пластина прямоугольная, две параллельные прямые из 17 отверстий каждая, соединены пятью перпендикулярными прямыми каждая состоящая из 4 отверстий, каждая на расстоянии 4 отверстий друг от друга, между ними прямые наклонные две влево и две вправо. В итоге рамка пластины состоит из 102 отверстий 6 в ширину и 17 в длину. Длина пластины 23,7мм, ширина 67,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **169** | Микропластина L-образная 5отв. левая-2,0 | 1 | Микропластина L-образная 8 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 5. Пластина L-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно в левую сторону последнему из 3 отверстий на растоянии 12мм, которые в прямой линии. Пластина левая. Длина пластины 28,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина коричневого цвета. |
| **170** | Микропластина T-образная 5отв.-2,0 | 5 | Микропластина Т-образная 5 отверстий – Толщина пластины 0,6мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 6мм, которые в прямой линии. Длина пластины 22,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,5х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **171** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0; длина 31.5мм | 11 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 9мм, которые в прямой линии. Длина пластины 31,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **172** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 ; длина 34,5мм | 4 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 12мм, которые в прямой линии. Длина пластины 34,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **173** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 длина 22,5мм | 7 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 5. Пластина Т-образная, 3 отверстия в прямой линии и два перпендикулярно по центру линии из 3 отверстий на растоянии 6мм, которые в прямой линии. Длина пластины 22,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **174** | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | 4 | Микропластина изогнутая 12 отверстия - пластина длина 67,4мм, ширина 13,3мм, отв. – 12  Толщина пластины 0,6мм. Количество отверстий – 12. Пластина изогнутая по радиусу R60°. Длина пластины 22,5мм, ширина 5,1мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,5х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **175** | Микропластина самокомпрессирующая T-образная 90° 9отв.-2,0 | 4 | Микропластина Т-образная 9 отверстий – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 9. Пластина Т-образная, 3 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. Эпифизарная часть пластины изогнутана крайних отверстиях по радиусу R15°. В диафизарной части пластины 6 компрессионных отверстий диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 41,75мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,2мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **176** | Микропластина L-образная самокомпрессирующая 90° 6отв.левая, правая-2.0 | 14 | Микропластина L-образная 6 отверстий левая, правая – Толщина пластины 1,25мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой и правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,95х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 компрессионных отверстия диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 30мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 3мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **177** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 8отв.-2.0 | 1 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1,25мм. Количество отверстий – 6. Пластина Т-образная. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по центру диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,95х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 компрессионные отверстия диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 30мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 3мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **178** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 9отв.-2.0 | 2 | Микропластина Т-образная 15 отверстий – Толщина пластины 1,25мм. Количество отверстий – 15. Пластина Т-образная, 3 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины, диаметром 2мм, размер фазки 0,95х45мм, расстояния между ними 6мм. Эпифизарная часть пластины изогнута на крайних отверстиях по радиусу R15°. В диафизарной части пластины 12 компрессионных отверстий диаметром 2мм, позволяющие провести компрессию на промежутке 1,5мм. Длина пластины 78мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 3мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **179** | Микропластина Y-образная 5отв.-2.0 | 2 | Микропластина Y-образная 5 отверстий - Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 5. Пластина Y-образная, 3 отверстия в прямой линии в диафизаркой части пластины и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое на расстоянии 12мм к отверстиям в диафизарной части пластины. Длина пластины 28,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **180** | Микропластина прямая 6отв.-1.5 | 3 | Микропластина прямая 6 отверстий - Толщина пластины 0,6мм. Количество отверстий – 6. Пластина прямая, состоит из двух троек отверстий на расстоянии 10мм друг от труга, расстояние между отверстиями в тройках 6мм. Длина пластины 29,7мм, ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,5х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **181** | Микропластина cетка 85x50x0.2-1.5 | 3 | Микропластина сетка - Толщина пластины 0,2мм. Колличество отверстий – 1054. Пласьтина прямоугольная, типа сетка. Состоит из густо распределённых отверстий в параллельных вертикальных линиях. Оси отверситий в каждом втором ряду покрываются. Смещение соседних рядов отверстий составляет 1,1мм по вертикали и 1,7мм по горизонтали. Длина пластины 85мм, ширина 50мм, диаметр отверстия 1,4мм, расстояние между отверстиями 2,2мм по вертикали и 3,4мм по горизонтали. Отверстия фазированные, размер фазки 0,5х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **182** | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая, правая | 2 | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 4. Пластина L-образная, левая. Состоит из двух двоек отверстий на расстоянии 11,5мм друг от друга, расстояние между отверстиями в двойках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 19,9мм, ширина 7,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **183** | Микропластина L-образная 100° 4отв. Левая, правая-1,5 | 2 | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 4. Пластина L-образная, левая. Состоит из двух двоек отверстий на расстоянии 8,5мм друг от друга, расстояние между отверстиями в двойках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 16,9мм, ширина 7,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **184** | Микропластина L-образная 100° 6отв. Левая, правая-1,5 | 2 | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. Состоит из двух троек отверстий на расстоянии 8,5мм друг от друга, расстояние между отверстиями в тройках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 21,6мм, ширина 11,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **185** | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая, правая | 4 | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. Состоит из двух троек отверстий на расстоянии 11,5мм друг от друга, расстояние между отверстиями в тройках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 24,6мм, ширина 11,7мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **186** | Микропластина 2Y-образная 6 отверстий | 1 | Микропластина 2Y-образная 6 отверстий - Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина 2Y-образная, 2 отверстия в прямой линии на расстоянии 8,5мм и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему вниз и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему вверх. Длина пластины 17,9мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **187** | Микропластина Y-образная 5 отверстий | 1 | Микропластина Y-образная 5 отверстий - Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 5. Пластина Y-образная, 3 отверстий в прямой линии и по 1 отверстию в левую и правую сторону под углом 45° каждое к последнему из 3, которые в прямой линии. Длина пластины 20,5мм, ширина 9,4мм, ширина ряда отверстий 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, расстояние между вторым и третьим отверстием диафизарной части плстины 10мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина золотого цвета. |
| **188** | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | 3 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 47,7мм, ширина 3,7мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, число отверстий 12, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 1,6мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **189** | Микропластина L-образная левая, правая 6отв.-2,0 | 4 | Микропластина L-образная 6 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. Состоит из двух троек отверстий на расстоянии 6мм друг от друга, расстояние между отверстиями в тройках 4мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части перпендикулярно. Длина пластины 22,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **190** | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. Левая, правая -2.0 | 4 | Микропластина L-образная 100° 9 отверстий левая – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 9. Пластина L-образная, левая. Состоит из тройки отверстий на расстоянии 12мм от диафизарной части пластины состоящей из 6 отверстий, расстояние между отверстиями в 6мм. Эпифизарная часть пластины направлена в левую сторону от диафизарной части пластины под углом 100°. Длина пластины 46,5мм, ширина 16,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 1,6мм, расстояние между отверстиями 4мм, диаметр отверстия 2,1мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **191** | Микропластина прямая-2,0 | 4 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Пластина состоит из двух пар отверстий на расстоянии 9мм друг от друга, расстояние между верхними отверстиями 4мм, расстояние между нижними отверстиями 6мм. Длина пластины 23,5мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| **192** | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | 1 | Пневмоманжета бедренная: размерами 85х14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. |
| **193** | Насос ручной с манометром | 1 | Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуза поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикаррозийных сталей,согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. |
| **194** | Кусачки Herkules для проволоки диаметром 2,5-4мм, 280мм. | 1 | Кусачки Herkules (по автору) для проволоки диаметром 2,0-3,5мм. Длина кусачек 280мм, ширина на концах рычагов 115мм, ширина на уровне губок 30мм, ширина кусачек в профиль 18мм. Кусачки асимметричные. Один рычаг и одна губка целостные, второй рычаг смыкает вторую губку с первой. На внешней поверхности рычагов расположены закруглённые выимки под пальцы лодони. Губки срезаны на концах под углом 30°. На наклонной поверхности губок с обеих сторон расположены сменные твёрдосплавные резцы. Длина резцов 20мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **195** | Отвертка под шестигранник S 3.5 | 1 | Отвертка S3,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **196** | Отвертка под шестигранник S 2.5 | 2 | Отвертка S2,5 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **197** | Отвертка под шестигранник S 1.5 | 1 | Отвертка S1,5 – Длина отвёртки 200мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, полая до глубины 60мм от конца. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S1,5. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **198** | Сверло 3.2/180 | 1 | Сверло 3,2/150 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **199** | Сверло 4.5/180 | 1 | Сверло 4,5/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 4,5мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **200** | Отвертка под квадрат 1.2 | 1 | Отвертка под квадрат 1,2 – Длина отвёртки 224мм., длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм, рукоятка имеет полое углубление длиной 60мм, диаметром 10мм от конца рукоятки. Поверхность рукоятки рифленая: 5 продольных закруглённых каналов радиусом R6 и глубиной 1мм и 6 поперечных закруглённых каналов радиусом R6 и глубиной 1мм . Диаметр рабочей части отвёртки 4мм, закончена квадратным шлицом 1,2мм, длиной 1мм, расширяется до диаметра 4мм рабочей части по радиусу R10. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **201** | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | 1 | Отвертка канюлированная S2 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм, диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| **202** | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5х1,1 | 1 | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5x1,1 – Длина отвёртки 244мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **203** | Отвертка T15 | 2 | Отвертка T15 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм, закончена под шлиц типа TORX Т15. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **204** | Отвертка T25 | 2 | Отвертка T25 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т25. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **205** | Отвертка T30 | 2 | Отвертка T30 – Длина отвёртки 300мм. Длина рукоятки 120мм, диаметр 34мм, сплащена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая, синего цвета. Диаметр рабочей части 7мм, закончена под шлиц типа TORX Т30. Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **206** | Сверло 3.5/150 | 3 | Сверло 3,5/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **207** | Сверло 4.5/250 | 3 | Сверло 4,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 4,5мм длиной 45мм, вершинный угол 120°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 20°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **208** | Отвертка под шестигранник канюлированная S 5.0/2.1 | 1 | Отвертка канюлированная S5,0/2,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвёртки 200мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **209** | Отвертка под шестигранник канюлированная S 3.5/1.1 | 1 | Отвертка канюлированная S3,5/1,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвёртки 270мм. Отвёртка канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. Ширина рукоятки 80мм, диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм, закончена под шестигранный наконечник S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **210** | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | 2 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм.  Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **211** | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | 2 | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **212** | Сверло 1.0/80 | 2 | Сверло 1,0/80 - Длина сверла 80мм, диаметр рабочей части сверла 1 мм длиной 10мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **213** | Сверло 1.5/100 | 2 | Сверло 1,5/100 - Длина сверла 100мм, диаметр рабочей части сверла 1,5 мм длиной 20мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **214** | Сверло 2.0/150 | 2 | Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **215** | Сверло 4.0/180 | 2 | Сверло 4,0/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 4 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **216** | Сверло 4.0/300 | 2 | Сверло 4,0/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 4 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **217** | Сверло 1.8/180 | 2 | Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм, диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **218** | Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм | 1 | Кусачки для стержней до 6мм, 480мм – Длина инструмента 210мм, ширина в разложеном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 5 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| **219** | Спица Киршнера 2.0/380 | 4 | Спица Киршнера 2,0/380мм – Спица диаметром 2мм и длиной 380мм с трёхгранной заточкой под углом 12°. От острия спици нарезана резьба М2 на расстоянии 10мм.   Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **220** | Сверло канюлированное 6.5/300 | 1 | Сверло канюлированное 6,5/2/300 – Длина сверла 300мм. Диаметр рабочей части сверла 6,5мм, длина 60мм, вершинный угол 45°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **221** | Сверло интрамедуллярное гибкое диаметром 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм | 6 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром ø 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. |
| **222** | Канюлированное сверло 6.0/2.2/150 | 1 | Сверло канюлированное 6,0/2,2/150 – Длина сверла 150мм.  Диаметр рабочей части сверла 6,0мм, длина 50мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 2,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **223** | Сверло 1.5/100 | 1 | Сверло 1,5/100 - Длина сверла 100мм, диаметр рабочей части сверла 1,5 мм длиной 20мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **224** | Спица Киршнера 1.0/220 | 10 | Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1h9мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **225** | Сверло 3.5/250 | 6 | Сверло c измерительной шкалой 3,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 166мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **226** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | 2 | Сверло c измерительной шкалой 3,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **227** | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | 2 | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **228** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 | 2 | Сверло c 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 спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой на расстоянии 240мм , берущие своё начало с отметки 30мм с шагом 5 мм до отметки 120мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **229** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | 1 | Сверло c измерительной шкалой 4,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 4,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 145мм с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 55мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **230** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | 2 | Сверло c измерительной шкалой 3,5/300 - Длина сверла 300мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 196мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 80мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **231** | Сверло 11/6.5 | 1 | Сверло фазное 11/6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные вертельные винты диаметром 11 мм для вертельных стержней ChFN. Длинна сверла 420мм, диаметр в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 10,8мм длинной 145мм, режущая часть сверла фазная: первая часть у верхушки диаметром 6,4 мм, длинной 30мм, угол при вершине 60°, для сверления канала для резьбовой замонарезающей части фиксационного винта, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°, вторая часть является продолжением первой с расширением в диаметр 10,8 мм на отрезке 30 мм от конца первой части сверла, длинной 30мм, 3 острия, угол наклона спирали острия 30°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 7/6,7 мм, длинной 30мм. Сверло с ограничивающей шайбой для фиксации необходимой глубины сверления. Шайба передвигается на поверхности диаметром 9мм, на промежутке 55мм, на расстоянии 289мм от верхушки сверла, с шагом блокирования 5 мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **232** | Сверло 6.5 | 1 | Сверло 6,5 – Сверло предназначено для сверления отверстий под фиксационные винты диаметром 6,5 мм для вертельных стержней ChFN. Длинна сверла 350мм, диаметром в ведущей части 7мм. Диаметр рабочей части сверла 6,4мм длинной 120мм, режущая часть сверла 60мм, угол при вершине 60°. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло канюлированное. Диаметр канюлированного отверстия 3 мм. Хвостовик сверла шестигранный диаметром 6/5,5 мм, длинной 30мм. Сверло с измерительной шкалой от 60 до 120 мм с шагом 5 мм на расстоянии 250мм от вершины сверла. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **233** | Проволока направляющая 2.8/385 | 4 | Спица-направитель 2,8/385 - Спица диаметром 2,8мм и длиной 385мм с трёхгранной заточкой под углом 12°. От острия спицы нарезана резьба правой нарезкой диаметром 2,8мм с шагом 1,25мм на расстоянии 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **234** | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | 1 | Сверло c измерительной шкалой 3,2/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазерем измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **235** | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | 1 | Сверло c измерительной шкалой 2,8/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 2,8 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазерем измерительной шкалой. Шкала берёт своё начало на расстоянии 98,5мм с отметки 15мм с шагом 5 мм до отметки 110мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **236** | Костный цемент | 30 | Цемент - Представляет собой 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: -Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. -N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. -Гидрохинон USP- 0,75 мг. Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: -Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). -Бария Сульфат Е.Р – 6,0 гр. |
| **237** | Игла с конусным срезом, размером 11G,13G | 60 | Игла с конусным срезом: • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы  • стандартный калибр 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара |
| **238** | Винт, блокирующий | 40 | Винт предназначен для зажима стержня в головке транспедикулярного винта. Диаметр винта 10,1 мм, резьба специальная трапециодальная несимметричная диаметром 10,1 мм, обеспечивает высокую прочность и предотвращает перекос резьбы. Срезанный профиль резьбы предотвращает разгибание плечей головки благодаря направлению сил реакции внутрь винта. Высота винта 5,5 мм, винт канюлированный. Шлиц винта выполнен под отвёртку типа TORX T30. Во избежание ошибок, соединение винта с отвёрткой возможно только с одной стороны. Зажимной винт полностью прячется в чаше головки винта. 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. |
| **239** | Винт с переменным углом наклона самосверлящий или самонарезающий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 13, 15, 17 | 80 | Самосверлящий/самонарезающий винт с возможностью изменения угла атаки при фиксации пластины, диаметром 4.0 или 4.5 мм, длинной от 13 до 15 мм (по заявке конечного получателя). Троакарный кончик самосверлящего винта позволяет перфорировать кортикальный слой под различными углами. Самонарезающий винт имеет коническую резьбу с уменьшением диаметра резьбы на конце винта. Перфорация кортикального слоя обеспечивается прохождением специальным инструментом до установки винта. Головка винта низкопрофильная с шестигранным отверстием для фиксации блокирующей отвертки. Изготовлен из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **240** | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 | 60 | Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм)20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 9.0 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,33 до 0,61 мм. Размеры: диаметр от 4.0 до 6.5 мм с шагом 0.5 мм, далее шагом 1.0 мм до 8.5 мм, длина от 20 до 65 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта |
| **241** | Винт транспедикулярный полиаксиальный, диаметром 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7.5 мм, длиной (L) от 20 до 90 мм | 40 | Винты транспедикулярные полиаксиальные, самонарезающие, цилиндрической формы по всей длине внешнего диаметра, резьба на стержне коническая, внешний диаметр резьбы постоянный. Стержень винта с переменным диаметром: от головки винта центрирующий конус стержня со спонгиозной резьбой, далее переходный конус стержня и завершающий конус стержня с кортикальной резьбой и закруглённым концом. Стержень винта имеет шарообразную головку, на которой нанесены ступенчатые круговые надрезы, которые эффективно фиксируют стержень винта в головке винта. Полиаксиальные винты обеспечивают стабильную угловую фиксацию головки винта в диапазоне 45°. Внутри головки винта находится втулка с шаровидным углублением, которая блокирует головку стержня с головкой винта в моменте фиксации стержня диаметром 6 мм зажимным винтом. Винты двукортикальные, атравматические. Однозаходная костная резьба винта запроектирована таким образом, чтобы обеспечить стабильное крепление в губчатой и кортикальной кости, а также повысить прочность винта в области головки. Головка типа камертон. Диаметр головки 14 мм, высота головки 14 мм, уплащена с обеих сторон на размер 10,5 мм, ширина канала под стержень 6,1 мм, внутренняя резьба головки специальная, диаметром 10,2 мм. На боковой закруглённой поверхности головки расположены два углубления на размер 12,2 мм, что позволяет ухватить головку винта прижимным инструментом. 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. |
| **242** | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | 60 | Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постаянным шагом 14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. На дорсальном конце ножки имеется шесть отверстий, соединенных с канюлей для проведения дополнительной цементной фиксации. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. |
| **243** | Самонарезающий винт 3.5 мм | 50 | Самонарезающий винт 3.5 мм – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Винты предназначены для использования с межтеловым устройством при проведении переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. Угол введения винтов 25 градусов. Размеры: диаметр 3.5 мм, длина 11, 13, 15 мм |
| **244** | Стержень | 20 | Стержень – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Гладкий стержень для жесткой фиксации имеет предизогнутую по поясничному лордозу форму. Стержень не тримингуется - длинна стержня подбирается интаоперационно путем измерения расстояния между головками винтов с помощью специального инструментария. Стержень с одной стороны имеет конусовидный кончик длинной 10 мм для прохождения мягких тканей с минимальной их травматизацией; с другой стороны, конусовидный кончик имеет вырезку длинной 7 мм для захвата специальным инструментом в процессе введения стержня в головки винтов. - Диаметр 5.5 мм. - Длина от 30 до 90 мм, шаг 5 мм |
| **245** | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длиной (мм) 500 | 10 | Гладкий стержень для жесткой фиксации с шестигранным кончиком, длиной 4,75 мм, для захвата специальным инструментом и деротации. Диаметр (мм) 5.5, на проксимальном конце сужение до 5 мм для облегчения установки стержня, длина (мм) 500, с возможностью тримминга специальными кусачками и многоплоскостного моделирования. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **246** | Стержень титановый, диаметром 6.0 мм, длиной (L) от 40 до 600 мм | 6 | Служит каркасом конструкции из нескольких транспедикулярных винтов, в головке которых стержень фиксируется зажимными винтами. Диаметр стержня 6 мм, длина от 40-100 мм с шагом 10 мм, далее (120 мм, 160 мм, 180 мм, 200 мм, 220 мм, 260 мм, 300 мм, 360 мм, 400 мм, 460 мм, 500 мм и 600 мм) имеющий гексагональные концы S5, позволяющие интраоперационную деротацию стержня. 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. |
| **247** | Система наружного дренажа и мониторинга | 20 | Система с безыгольными инъекционными узлами и вентрикулярным катетером. Система Duet используется для вентрикулярного дренажа и мониторинга, может быть также укомплектована люмбальным катетером. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа. Лазерный уровень для точного определения положения пациента (приобретается отдельно). Безопасен для МРТ исследований до 3 Тесла (без лазерного уровня). Полностью одноразовый. Крепится с помощью стандартного встроенного зажима. Duet – система внешнего дренажа и мониторинга, использующая эффект силы тяжести для дренирования СМЖ из вентрикулярного пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер Duet устанавливается в субарахноидальное пространство, после чего подключается к системе. Дренаж осуществляется до тех пор, пока пациент не стабилизируется, инфекция купирована либо не установлена система постоянного шунтирования. |
| **248** | Пластина передняя шейная размером (мм) 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 | 20 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника – один, два или три уровня фиксации. Длинной от 23 до 76 мм (по заявке конечного получателя). Пластины на один-два сегмента шагом два мм, пластины на три сегмента шагом 3 мм. Пластины имеют симметричный дизайн с попарно расположенными отверстиями для фиксирующих винтов, между которыми имеется блокирующий механизм. Конструкция встроенного блокирующего «замка» позволяет визуально контролировать запирание винтов. Ширина пластин 17 мм, профиль 2 мм. Широкие «окна» пластин позволяют сохранять хороший визуальный контроль трансплантата и подлежащих тканей. На торцевых краях пластины с обеих сторон имеются срединные выемки для облегчения центрации пластины. Изготовлены из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **249** | Кейдж шейный | 5 | Система шейных кейджей, предназначеннык для уставставки между замыкательными пластинами двух смежных позвонков для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральному спондилодезу. Могут быть имплантированны при дегенеративных заболеваниях межпозвоночных дисков, наличии ложного сустава, несостоятельном спондилодезе для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Кейджи состоят из клеток PEEK-OPTIMA (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, имеют рентренпозитивныенитриловые маркеры для интра- и постоперационного контроля. Допускается использование при многоуровневой фиксации. Размеры 14х11 мм, высота 5, 6, 7, 8 и мм, угол лордоза 4 градуса. |
| **250** | Кейдж поясничный | 20 | Кейдж – Система межпозвоночных грудопоясничных кейджей. Состоит из кейджей, которые устанавливаются между замыкательными пластинами двух смежных позвонков тороколюмбального отдела позвоночника для оказания поддержки при проведении оперыций межтелового спондилодеза. Могут использоватся как для проведения заднего поясничного межтелового спондилодеза (PLIF) так и трансфораминального поясничного межтелового спондилодеза (TLIF). На верхней и нижней поверхностях имплантантов, примыкающих к замыкательным пластинам имеются обратнонаправленные ассиметричные зубцы, препятствующие миграции кейджа после имплантации. Двояковыпуклая геометрия имплантантов позволяет расположить их в межпозвоночном пространстве наиболее физиологичным образом. Кейдж имеет конический кончик для самодистракции. На боковых поверхностях имеется округлое окно для удобного введения аллографтов. Внутрянняя часть имеет полость шириной 6 мм для заполнения трансплантатом. На задней части расположено резьбовое отверстие глубиной 5 мм для фиксации в установочном инструменте. На расстоянии 2 мм от боковых стенок в передней части кейджа имеются рентренпозитивные нитриловые маркеры для интра- и постоперационного контроля. Кейджи выполнены из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026. Кейджи длинной 22, 26, 32, 36 мм, высотой 8, 10, 12, 14 (в зависимости о заявки конечного получателя), ширина 10 мм. Характеристики имплантатов: Возможность саморастягивания, закругленный наконечник для предотвращения травматизации нервных корешков, имплантаты выпуклой формы предназначены для соответствия анатомическим особенностям пациента и возможности подбора более точного размера, ассиметричные зубцы на поверхности уменьшают вероятность выталкивания. В средней части импланта имеется овальная полость шириной 6 мм для заполнения костным трансплантатом или биосентетическими наполнителями. В передней части имеются танталовые рентгенконтрасные маркеры. |
| **251** | Кейдж, размерами (мм): 18х20, 18х25, 18х32 | 2 | Диаметр предварительно собранного кейджа: 18 мм. Состоит из: база, срединная часть, блокиратор. При размере 18мм х 20мм, минимальная длина – 20,5 мм, максимальная – 27,5 мм; при размере 18мм х 25 мм, минимальная длина – 25,0 мм, максимальная – 36,5 мм; при размере 18мм х х32 мм, минимальная длина – 32,0 мм, максимальная – 50,5 мм. Компоненты эндопротеза изготавливаются из: титанового сплава Ti-6Al-4V градация V). |
| **252** | Кейдж, размерами (мм): 22х25, 22х32, 22х37 | 2 | Диаметр предварительно собранного кейджа: 22 мм. Состоит из: база, срединная часть, блокиратор. При размере 22мм х 25мм, минимальная длина – 25,0 мм, максимальная – 36,5 мм; при размере 18мм х х32 мм, минимальная длина – 32,0 мм, максимальная – 50,5 мм; при размере 22мм х х37 мм, минимальная длина – 37,0 мм, максимальная – 60,5 мм. Компоненты эндопротеза изготавливаются из: титанового сплава Ti-6Al-4V градация V). |
| **253** | Круглый имплант размером 13х70 мм | 5 | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 13 мм, длиной 70 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| **254** | Круглый имплант размером 16х60 мм | 2 | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 16 мм, длиной 60 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| **255** | Круглый имплант размером 19х90 мм | 2 | Круглый имплант – может применяться на уровне любого отдела позвоночника. Возможно замещение дефектов тел позвонков по протяженности до трех уровней. Компоненты системы изготавливаются из: титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Выполнен в виде трубки круглой или овальной формы, диаметром 19 мм, длиной 90 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. При имплантации меш заполняется костной тканью или остеоиндуктивным материалом. Толщина стенки сетки меша не менее 1,5 мм. Толщина поперечного кольца 1 мм. Не требует использования замыкательных торцевых крышек жесткости. Угловые допуски при установке от 0 до 30°. Интраоперационная возможность быстрой подгонки формы эндопротеза с помощью триммеров-кусачек. Имеется литерная маркировка производителя. |
| **256** | Концевая крышка, диаметром (мм): 18, углом наклона (°): 0, 3, 8 | 4 | Зубчатая поверхность. Четыре угла наклона концевых крышек: • 0º, высота 1 мм; • 3º, высота 2,5 мм; • 8°, высота 4,5 мм; • 15 ˚, высота 8 мм; (только для кейджа диаметром 22 мм). Два диаметра концевой крышки: 22 и 26 мм. Установка концевых крышек в один шаг. |
| **257** | Концевая крышка, диаметром (мм): 22, углом наклона (°): 0, 3, 8, 15, 20, 25, 30 | 4 | Зубчатая поверхность. Четыре угла наклона концевых крышек: • 0º, высота 1 мм; • 3º, высота 2,5 мм; • 8°, высота 4,5 мм; • 15 ˚, высота 8 мм; (только для кейджа диаметром 22 мм). Два диаметра концевой крышки: 22 и 26 мм. Установка концевых крышек в один шаг. |
| **258** | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой | 60 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой – блокирующая гайка для канюлированных винтов, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку имплантата, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть круглого сечения имеет прямоугольный внутренний шлиц для плотной фиксации в фиксирующем держателе. Сепарируемая часть гайки, имеет высоту 4,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5˚. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип. |
| **259** | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | 60 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой - Гайка с отламывающейся головкой, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку импланта, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней шестигранной, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть гайки полая, имеет высоту 7,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5˚. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип |
| **260** | Межтеловое устройство | 25 | Межтеловое устройство - предназначено для проведения переднего шейного межтелового спондилодеза у пациентов со сформированной мышечной системой, с заболеванием дисков шейного отдела позвоночника на уровне дисков от С2-С3 до С7-Т1. Данная система предполагает только одно-двууровневую установку на передней поверхности шейного и верхнегрудного отделов позвоночника. Представляет собой устройство с внутренней фиксацией винтом. Винты проходят через часть устройства, расположенную внутри тела позвонка, тем самым стабилизируя позвонок и предотвращая выпадение имплантата. Имплантат имеет двутавровую форму с 2 винтами по средней линии. Устройство создано рентгенопрозрачным, возможность заполнения аутотрансплантатом. Изготовлен из биосовместимого материала (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026 и содержит танталовые рентгеноконтрастные метки и нитиноловый механизм блокировки винта. Импланты имеют нулевой профиль, одноэтапный механизм блокировки, два передних резьбовых отверстия. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Лордоз 4 °. Визуальное подтверждение запирания. Глубина 14 мм, ширина 16 мм, высота от 5 до 9 мм с шагом 1 мм. Угол введения винтов 25 градусов. Ширина срединной "балки", соединяющей переднюю и заднюю части устройства 3.5 мм. |
| **261** | Набор игл | 10 | Набор игл – комплект включает в себя: пластиковую Т-образную канюлированную рукоятку, у основания которой расположен блокирующий механизм: при переводе механизма в положение "lock" рукоятка надежна фиксирована и не может быть снята со стилета. Отверстие в рукоятке позволяет извлекать иглу по направляющему инструменту (спице). Троакары со стилетами: троакар представляет собой трубку длиной 125 мм с переменным диаметром: более узкая часть вводится в глубокие мышечные слои. Такая форма стилета, наряду с сохранением жесткости, упрощает введение инструмента в ткани. В конце троакара расположен резьбовой блокирующий механизм для фиксации стилета и рукоятки. Представлены два стилета с троакарными наконечниками. Этот тип стилет обладает хорошим режущими свойствами. |
| **262** | Шунтирующая система, малая | 10 | Шунтирующая система, малая, низкого, среднего или высокого давления. Разработан для снижения риска гипердренирования СМЖ. В конструкцию клапана включено антисифонное устройство – Дельта-камера, позволяющее поддерживать интравентрикулярное давление пациента в пределах физиологической нормы, независимо от скорости вырабатывания ликвора и положения тела пациента (лежа/стоя). В норме диафрагма камеры закрыта и открывается при увеличении положительного интравентрикулярного давления. При нарастании отрицательного давления – немедленно закрывается. Клапан Дельта состоит из двух различных материалов – полипропилена и силикона (без примеси латекса), исключающих слипание и деформацию клапанов. Рентгеноконтрастные метки и кодовые обозначения на клапане указывают направление тока ликвора, места соединения с катетерами и градацию по давлению. Все клапаны Дельта включают в себя резервуар для инъекций и взятия проб ликвора, а также окклюдеры для избирательной промывки. Катетеры производятся из силикона (без примеси латекса), что препятствует их слипанию и петлетлеобразованию. Отсутствие металлических деталей в системах позволяет без помех проводить КТ и ЯМР исследования. В комплект входят: Клапан Дельта, малый, размер 36х6 мм.  Вентрикулярный катетер, стандартный, с правоугольной клипсой, со стилетом, импрегнирован барием, длина - 230 мм., внутренний диаметр - 1.2-1.3 мм., наружный диаметр - 2.1-2.5 мм. Наличие 4 рядов по 8 отверстий на дистальном конце катетера длиной 16 мм. Наличие 3 маркеров длины, через 50 мм. от проксимального конца;  Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием, длиной 900 мм, наружный диаметр 2,5 мм., внутренний диаметр 1,3 мм. Наличие 8 щелевидных отверстий, расположенных под углом 90 градусов в стенке катетера. Наличие 3 маркеров длины на расстоянии 100 мм. от проксимального конца. Наличие 2 щелевых отверстий, расположенных под углом 180 градусов в стенке катетера. Режим функционирования: 1.0/1.5/2.0 |
| **263** | Устройство для наполнения кости | 60 | Устройство для заполнения костей, состоит из насадок из нержавеющей стали и поршней с литыми рукоятками. Насадка используется в качестве канала для костного цемента во время подачи в кость. Поршень имеет лазерные маркеры, которые указывают поданный объем костного цемента. Устройство прадназначено для безопасной, доставки 1,5 куб. мм костного цемента в тело позвонка. |
| **264** | Мультиплосткостная отвертка | 6 | Отвертка для установки фенистрированных винтов. Канюлтрованная, используется для проведения цеманта через винт. Калибр канюли позволяет провести устройство для наполнения кости (калибр 2). Резьбовой (дистальный) конец фиксируется ы роловке винта, проксимальный конец открыт. |
| **265** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 1 мм 230 мм | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, костный, стандартный, разборный, с толкателем, ширина 1 мм, ширина открытия 9 мм, длина 230 мм, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| **266** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 2 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | 1 | Выкусыватель по KERRISON, классический, костный, стандартный, разборный, с толкателем, ширина 2 мм, ширина открытия 9 мм, длина 230 мм, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| **267** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 3 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, костный, стандартный, разборный, с толкателем, ширина 3 мм, ширина открытия 10 мм, длина 230 мм, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| **268** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 4 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, костный, стандартный, разборный, с толкателем, ширина 4 мм, ширина открытия 12 мм, длина 230 мм, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| **269** | Выкусыватель по KERRISON, костный, стандартный, разборный 5 мм 230 мм, режущий вверх под углом 130° | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, костный, стандартный, разборный, с толкателем, ширина 5 мм, ширина открытия 12 мм, длина 230 мм, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| **270** | Выкусыватель MIASPAS TL, изогнутый вверх 4 мм 280 мм | 1 | Выкусыватель MIASPAS(автор) TL, изогнутый вверх, режущий вверх под углом 30°, ширина 4 мм, длина рабочей части 11 мм, длина 240 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **271** | Выкусыватель MIASPAS TL, прямой 6 мм 320 мм | 1 | Выкусыватель MIASPAS(автор) TL, прямой, ширина 6 мм, длина рабочей части 12 мм, длина 280 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **272** | Элеватор по FREER-YASARGIL, острый 185 мм | 1 | Элеватор по FREER-YASARGIL(автор), двусторонний, острый, длина 185 мм, нестерильный, многоразовый |
| **273** | Элеватор по FREER, острый 190 мм | 1 | Элеватор по FREER(автор), изогнутый, острый, ширина 4 мм, длина 190 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **274** | Элеватор по FREER, тупой 190 мм | 1 | Элеватор по FREER(автор), изогнутый, тупой, ширина 4 мм, длина 190 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **275** | Рукоятка для проволочных пил | 4 | Рукоятка для проволочных пил, по GIGLI(автор). Нестерильная, многоразовая. |
| **276** | Расширитель CCR, поперечный, рентгенопрозрачный, SL | 1 | Расширитель CCR, поперечный, рентгенопрозрачный, SL. Нестерильный, многоразовый. |
| **277** | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, тупой 60х19 мм, SL | 2 | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, тупой 60х19 мм, SL. Нестерильный, многоразовый. |
| **278** | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, зубчатый 65х19 мм, SL | 2 | Расширитель CCR, рентгенопрозрачный, зубчатый 65х19 мм, SL. Нестерильный, многоразовый. |
| **279** | Расширитель для операций на спине, классический | 1 | Расширитель для операций на спине, классический, в наборе. Нестерильный, многоразовый. |
| **280** | Кусачки по SCHWARZ 3 мм 145 мм | 1 | Кусачки по SCHWARZ(автор), изогнутые, длина рабочей части 3 мм, длина 145 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| **281** | Кусачки по TROTTER, костные, изогнутые 205 мм | 1 | Кусачки по TROTTER(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 205 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| **282** | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | 1 | Кусачки по FRYKHOLM(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 240 мм, двойного действия, с шарнирным соединением. Нестерильные, многоразовые. |
| **283** | Кусачки по DAHLGREN, костные, для черепа, с 2 крючками 210 мм | 1 | Кусачки по DAHLGREN(автор), костные, классические, для черепа, с 2 крючками, длина 210 мм |
| **284** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм, | 4 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм, |
| **285** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм, | 2 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм, |
| **286** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм, | 2 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм, |
| **287** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм, | 2 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм, |
| **288** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм, | 2 | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм, |
| **289** | Клипс SCALPFIX, кожный, стерильный | 1 | Клипс, кожный, стерильный. Накладывается с помощью клипаппликатора на кожный лоскут для временного гемостаза. Изготовлен из высококачественного пластика. В упаковке 10 картриджей по 20 клипс в каждом. Каждый картридж снабжен транспортировочным креплением и предохранительной скобой. Перед установкой на рукоятку клипаппликатора необходимо снять предохранительную скобу с картриджа в направлении стрелки. Блокировка транспортировочного крепления снимается с картриджа при первом нажатии на спусковой курок. При этом клипсы не выдвигаются. |
| **290** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 7FR | 1 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом, длина 230 мм, рабочая длина 165 мм, диаметр 2,3 мм, экстра большая, 7FR. Для регулировки аспирации, с помощью большого пальца, имеется каплевиднное отверстие. Нестерильная, многоразовая. |
| **291** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 9FR | 2 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом, длина 230 мм, рабочая длина 165 мм, диаметр 3,0 мм, экстра большая, 9FR. Для регулировки аспирации, с помощью большого пальца, имеется каплевидное отверстие. Нестерильная, многоразовая. |
| **292** | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 230 мм, 12FR | 2 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом, общая длина 230 мм, рабочая длина 165 мм, 12FR, диаметр 4 мм, экстра большая. Нестерильная, многоразовая. |
| **293** | Канюля по FRAZIER, LUER-HUB, аспирационная 5/100 мм, 15FR | 2 | Канюля по FRAZIER, LUER-HUB(автор), аспирационная, общая длина 180 мм, рабочая длина 100 мм, диаметр 5 мм, 15FR, для отсасывающей трубки 6-9 мм. Нестерильная, многоразовая |
| **294** | Канюля по YANKAUER, аспирационная 285 мм 2 мм | 1 | Канюля по YANKAUER(автор), аспирационная, длина 285 мм, диаметр 2 мм. Совместима с аспирационной трубкой диаметром 7-9 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| **295** | Клипаппликатор SCALPFIX | 1 | Клипаппликатор для наложения пластиковых стерильных гемостатических клипс на кожный лоскут. Применяется в нейрохирургии. Состоит из рукоятки со спусковым курком, штанги для крепления картриджа и фиксатора. Корпус изготовлен из аллюминия. Нестерильный, многоразовый. |
| **296** | Пинцет биполярный, байонетный, 195 мм, 6 мм х 1 мм | 1 | Пинцет неадгезивный байонетный биполярный c функцией отведения тепла и неадгезивности. Безопасность напряжения до 550 Вп. Европейский плоский разъём. Небликующая поверхность. Гемостаз сосудов до 2 мм. Атравматичные кончики. Длина общая 195 мм, рабочий кончик: длина 6 мм, толщина 1 мм. |
| **297** | Пинцет биполярный, байонетный, 220 мм, 6 мм х 0,5 мм | 1 | Пинцет неадгезивный байонетный биполярный c функцией отведения тепла и неадгезивности. Безопасность напряжения до 550 Вп. Европейский плоский разъём. Небликующая поверхность. Гемостаз сосудов до 2 мм. Атравматичные кончики. Длина общая 220 мм, рабочий кончик: длина 6 мм, толщина 0,5 мм. |
| **298** | Пинцет биполярный, прямой, 220 мм, 8 мм х 1 мм | 2 | Пинцет неадгезивный байонетный биполярный c функцией отведения тепла и неадгезивности. Безопасность напряжения до 550 Вп. Европейский плоский разъём. Небликующая поверхность. Гемостаз сосудов до 2 мм. Атравматичные кончики. Длина общая 220 мм, рабочий кончик: длина 8 мм, толщина 1 мм. |
| **299** | Пинцет биполярный, прямой, 195 мм, 8 мм х 1 мм | 1 | Пинцет неадгезивный байонетный биполярный c функцией отведения тепла и неадгезивности. Безопасность напряжения до 550 Вп. Европейский плоский разъём. Небликующая поверхность. Гемостаз сосудов до 2 мм. Атравматичные кончики. Длина общая 195 мм, рабочий кончик: длина 8 мм, толщина 1 мм. |
| **300** | Прут для поперечной связи 50-70 мм | 5 | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Винт-крючок поперечный состоит из двух крючков с закрывающим механизмом в виде гайки и стержня круглого сечения и обеспечивает поперечную фиксацию двух стержней диаметром 3,5 мм. Длина стержня должна быть от 50 до 70 мм в зависимости от потребностей заказчика. |
| **301** | Прут, длина 120, 140, 300 мм | 8 | Стержень должен быть изготовлен из сплава титана для изделий, имплантируемых в организм человека. Стержень имеет определенную степень эластичности с возможностью придания необходимого профиля и тримминга специальным резаком. Стержень должен быть длиной 120, 140 или 300 мм, диаметром 3.5 или 4.0 мм |
| **302** | Перекрестный зажим | 10 | Всегда используется в паре с идентичным сзажимом. Выполняет функцию упрочнения конструкции фиксатора шейного отдела позвоночника сложеного из параллельных стержней 3.5 мм, зафиксированых в головках транспедикулярных винтов. В козырьке (крышке) перекрестного зажима установлен прижимной винт М6, который служит для его фиксации. |
| **303** | Пила проволочная по GIGLI, тонкая, с 6 сплетениями 400 мм | 10 | Пила проволочная по GIGLI(автор), тонкая, диаметр 1,4 мм, с 6 сплетениями, длиной 400 мм. В упаковке 5 штук. Нестерильная, многоразовая. |
| **304** | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | 20 | Проводник по DEMARTEL(автор), для проволочной пилы, гибкий, длина 350 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **305** | Инструмент, размером: 8см х 2.3мм | 20 | Бор конусный краниотомный, малый диаметром вала 2.4 мм. Длина бора (см) 8, диаметр головки (мм) 2.3, длина головки (мм) 15.9 |
| **306** | Инструмент, размером 10 см х 3 мм | 5 | Малый круглый алмазный бор со средним напылением. "Алмазная крошка" среднего размера эффективно с деликатно рассекает кость или костный цемент с самых разных углов подхода. Мелкая костная стружка, образующаяся в результате работы алмазным бором, способствует поддержанию гемостаза. Используются для санации, иссечения губчатой кости. Имеет режущий кончик. Диаметр головки (мм) 3.0, длинна бора 10 см. |
| **307** | Инструмент, размером 10 см х 4 мм | 5 | Малый круглый алмазный бор алмазный со средним напылением. "Алмазная крошка" среднего размера эффективно с деликатно рассекает кость или костный цемент с самых разных углов подхода. Мелкая костная стружка, образующаяся в результате работы алмазным бором, способствует поддержанию гемостаза. Используются для санации, иссечения губчатой кости. Имеет режущий кончик. Диаметр головки (мм) 4.0, длинна бора 10 см. |
| **308** | Инструмент, размером 10 см х 5 мм | 5 | Малый круглый алмазный бор алмазный со средним напылением. "Алмазная крошка" среднего размера эффективно с деликатно рассекает кость или костный цемент с самых разных углов подхода. Мелкая костная стружка, образующаяся в результате работы алмазным бором, способствует поддержанию гемостаза. Используются для санации, иссечения губчатой кости. Имеет режущий кончик. Диаметр головки (мм) 5.0, длинна бора 10 см. |
| **309** | Многоосевой кортикальный болт, диаметр 3.5, 4.0, длина 10-52 | 40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека, тело винта должно иметь анодированное покрытие серого цвета. Педикулярный полиаксиальный винт должен иметь подвижную головку «камертонного типа». Головка должна быть зеленого цвета и иметь внутренний шестигранный шлиц для фиксации в отвертке. Головка винта должна быть уменьшенного объема и закругленной анатомической формы. Подвижная головка полиаксиального винта блокируется внутренней гайкой со звездчатым шлицем и обратной резьбой. Винт имеет цилиндрическую форму резьбы в сочетании с коническим профилем внутреннего винтового сердечника. Тело винта имеет кортикальную резьбу по всей длине винта, выемки с самонарезающими кромками на кончике винта. Диаметр винта должен быть 3.5 или 4.0 мм, длина от 10 мм до 53 мм. Размеры головки винта: диаметр головки винта не менее 8,5 мм, высота головки винта не менее 10,0 мм. Шаг резьбы 1,75 мм. Общая величина степени свободы ротации не более 60°. На головке винта имеются три выемки, позволяющие увеличить общую степень свободы ротации до 90° |
| **310** | Молоток по HAJEK 220 мм | 1 | Молоток по HAJEK(автор), диаметр 27 мм, длина 220 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **311** | Насадка 2.4 мм с вращающейся ножкой F1-B5 | 1 | Краниотомная насадки используются при проведении краниальных и спинальных хирургических операций для защиты мягких тканей во время пиления кости. Конструкция позволяет использовать инструменты для однонаправленной резки с контролем глубины. Идеально подходит для краниотомий. Защитник твердой мозговой оболочки, мягких тканей - управляемый, диаметр 2.4 мм. Подсоединяется непосредственно к электродвигателю Legend. Свободно вращается на дрели и имеет ротационную свободу. Для боров с диаметром головки 1.5 мм. Выдерживает полный цикл автоклавирования. |
| **312** | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия | 5 | Окципитальная пластина средней линии, 3, 4 отверстия, форма С-образная или пирамидальной для затылочной фиксации. 3-4 точки фиксации. Головки камертонного типа, предназначенные для фиксации стержней, подвижно закреплены на пластине с возможностью медиально-латерального смещения до 4 мм, а также ротации в плоскости пластины на угол до 30 градусов. Изготовлена из титанового сплава марки Ti-6Al-4V. |
| **313** | Окципитальный болт, диаметр 4.0, 4.5, длина 6-20 мм | 15 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Предназначен для фиксации затылочной пластины. Винт должен иметь тупой кончик. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная по всей длине винта. Винт должен иметь шестигранный шлиц. Тело винта должно быть диаметром 4.0 или 4.5 мм, длиной 6-20 мм. |
| **314** | Остеотом по LEXER, с рукояткой из термостойкого материала 10 мм 225 мм | 1 | Остеотом по LEXER(автор), с рукояткой из термостойкого материала, ширина 10 мм, длина 225 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **315** | Остеотом по LEXER, с рукояткой из термостойкого материала 20 мм 225 мм | 1 | Остеотом по LEXER(автор), с рукояткой из термостойкого материала, ширина 20 мм, длина 220 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **316** | Долото по LEXER, желобоватое, с рукояткой из термостойкого материала 5 мм 225 мм | 1 | Долото по LEXER(автор), желобоватое, прямое, с рукояткой из термостойкого материала, ширина 5 мм, длина 225 мм. Нестерильное, многоразовое |
| **317** | Заменитель твердой мозговой оболочки 7.5X7.5CM | 5 | Заменитель ТМО - рассасывающийся биологический накладываемый. Материал: биологическая двухслойная мембрана, бычий перикард и коровий расщепленный кожный лоскут (высокоочищенный коллаген), рассасывающийся.  Характеристики продукта: Износоустойчивый, герметичный, хорошие моделирующие качества и эластичность. Варианты исполнения 7.5 х 7.5 см |
| **318** | Зажим SCALPFIX, для удаления клипс | 1 | Зажим, для удаления гемостатических клипс с кожного лоскута. С кремальерой, нестерильный, многоразовый. |

*Приложение 3*

*к Тендерной документации*

|  |  |
| --- | --- |
|  | (Кому) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (наименование заказчика, организатора закупа или единого дистрибьютора)  (От кого) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика) |

### Заявка на участие в тендере (для физических лиц, осуществляющих предпринимательскую деятельность и юридических лиц)

Рассмотрев тендерную документацию по проведению тендера/ объявление и Правил организации и проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий, фармацевтических услуг, утвержденные постановлением Правительства Республики Казахстан  
от30 октября 2009 года № 1729,

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
 (название тендера/двухэтапного тендера)

получение которой настоящим удостоверяется (указывается, если получена тендерная документация), \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(наименование потенциального поставщика) выражает согласие осуществить поставку товаров, фармацевтических услуг в соответствии с тендерной документацией (условиям объявления) по следующим лотам:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(подробное описание товаров, фармацевтических услуг)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящая тендерная заявка состоит из:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящая тендерная заявка действует в течение  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ дней со дня вскрытия конвертов стендерными заявками.

(прописью)

Подпись, дата должность, фамилия, имя, отчество

(при его наличии)

Печать

(при наличии)

Имеющий все полномочия подписать тендерную заявку от имени и по поручению \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Приложение 4*

*к Тендерной документации*

### Опись документов, прилагаемых

### к заявке потенциального поставщика

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование документа | Дата и номер | Краткое содержание | Кем подписан документ | Оригинал, копия, нотариально  засвидетельствованная копия | Стр. |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Приложение 5*

*к Тендерной документации*

**Сведения о квалификации  
(заполняются потенциальным поставщиком при закупках лекарственных средств, изделий медицинского назначения, медицинской техники, фармацевтических услуг)**

Наименование тендера \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1. Общие сведения о потенциальном поставщике:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование юридического лица (фамилия, имя, отчество (при наличии) физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

БИН/ИИН\*/УНП\*\* \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Объем товаров, поставленных (произведенных) потенциальным поставщиком, аналогичных (схожих) закупаемым на тендере/двухэтапном тендере\*\*\* (заполняется в случае наличия)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование товара | Наименование заказчика | Место поставки товара | Дата поставки товара | Наименование, дата и номер подтверждающего документа | Стоимость договора, тенге |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | \*\*\* Достоверность всех сведений о квалификации подтверждаю  Подпись, дата должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии)  Печать (при наличии)  \*БИН/ИИН - бизнес идентификационный номер/индивидуальный идентификационный номер;  \*\*УНП - учетный номер налогоплательщика. |

*Приложение 6*

*к Тендерной документации*

### Таблица цен потенциального поставщика (наименование потенциального поставщика,

### заполняетсяотдельно на каждый лот)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | содержание | наименование товаров |
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Краткое описание |  |
| 2. | Страна происхождения |  |
| 3. | Завод-изготовитель |  |
| 4. | Единица измерения |  |
| 5. | Цена  \_\_\_\_\_\_\_\_ за единицу в \_\_\_\_ на условиях \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ИНКОТЕРМС 2010  (пункт назначения) |  |
| 6. | Количество (объем) |  |
| 7. | Всего цена = стр.5 х стр.6,  в \_\_\_\_ |  |
| 8. | Общая цена, в \_\_\_\_\_\_\_\_ на условиях \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ИНКОТЕРМС 2010  (пункт назначения, DDP) включая все затраты потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенныхпошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, и другие расходы.  Потенциальный поставщик вправе указать другие затраты, в том числе:  8.1.  8.2. |  |
| 9. | Размер скидки, в случае ее предоставления 9.1. 9.2. |  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
 Подпись, дата должность, фамилия, имя, отчество

(при его наличии)

Печать

(при наличии)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*Приложение 7*

*к Тендерной документации*

**Справка об отсутствии просроченной задолженности**

Банк/филиал банка (наименование) по состоянию на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ подтверждает отсутствие просроченной задолженности по всем видам его обязательств длящейся более трех месяцев перед банком, согласно типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня, ипотечных организациях и акционерном обществе «Банк Развития Казахстана», утвержденному постановлением правления Национального Банка Республики Казахстан \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(указать полное наименование физического лица, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_осуществляющего предпринимательскую деятельность, или юридического лица, телефон, адрес, БИН/ИИН\*, БИК\*\*), обслуживающегося в данном банке/ф

выданной не ранее одного месяца предшествующего дате вскрытия конвертов.

Дата

Подпись

Печать

(при наличии)

\*БИН/ИИН - бизнес идентификационный номер/ индивидуальный идентификационный номер;

\*\*БИК -  банковский идентификационный код.

*Приложение 8*

*к Тендерной документации*

### Банковская гарантия

Наименование банка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и реквизиты банка)

Кому \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и реквизиты заказчика, организатора закупа)

### Гарантийное обязательство № \_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ г.

(местонахождение)

Мы были проинформированы,

что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование потенциального поставщика)

в дальнейшем «Поставщик», принимает участие в тендере по закупке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, организованном \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование заказчика, организатора закупа

и готов осуществить поставку (оказать услугу)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ на общую сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тенге.

(наименование и объем товаров, работ и услуг) (прописью)

Тендерной документациейот «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_ г. по проведению вышеназванных закупок предусмотрено внесение потенциальными поставщиками обеспечения тендерной заявки в виде банковской гарантии.

В связи с этим, мы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ настоящим берем на себя

(наименование банка)

безотзывное обязательство выплатить Вам по Вашему требованию сумму,  
равную \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(сумма в цифрах и прописью)

по получении Вашего письменного требования на оплату, а также письменного подтверждения того, что Поставщик:

1) отозвал или изменил тендерную заявку после истечения окончательного срока приема тендерных заявок;

2) победитель уклонился от заключения договора закупа после признания победителем тендера;

3) победитель не внес либо несвоевременно внес гарантийное обеспечение договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг.

Данная гарантия вступает в силу со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками.

Данная гарантия действует до окончательного срока действия тендерной заявки Поставщика на участие в тендере. Если срок действия тендерной заявки продлен, то данное гарантийное обязательство продлевается на такой же срок.

Подпись гаранта Дата и адрес

Печать

(при наличии)

*Приложение 9*

*к Тендерной документации*

**Типовой договор закупа**

г. Алматы «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2020 г.

**Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Алматинская многопрофильная клиническая больница» государственного учреждения «Управление здравоохранения Алматинской области»**, именуемое в дальнейшем «Заказчик», в лице Директора Молдакулов Ж.М., действующего на основании Уставас, одной стороны, и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(полное наименование Поставщика - победителя тендера)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, именуемый (ое) (ая) в дальнейшем - «Поставщик»,

в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии) уполномоченного лица,

действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

(устава, положения)

с другой стороны, на основании Правилам организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и фармацевтических услуг, утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 и протокола об итогах закупа способом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указать способ) по закупу (предмет закупа), прошедшего в году \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ года заключили настоящий Договор закупа (далее - Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:

1. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.

2. Общая стоимость товаров (для ГУ указать наименование товаров согласно бюджетной программы/специфики) составляет (указать сумму цифрами и прописью) (далее - общая сумма договора).

3. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:

1) Договор - гражданско-правовой договор, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с Правилами организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования и иными нормативными правовыми актами Республики Казахстан, зафиксированный в письменной форме, подписанный сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в договоре есть ссылки;

2) цена Договора означает цену, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в рамках Договора за полное выполнение своих договорных обязательств;

3) товары - товары и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в рамках Договора;

4) сопутствующие услуги - услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие, например, как транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, например, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие подобного рода обязанности Поставщика, предусмотренные данным Договором;

5) Заказчик - Государственное коммунальное предприятие на праве хозяйственного ведения «Алматинская многопрофильная клиническая больница» государственного учреждения «Управление здравоохранения Алматинской области»;

6) Поставщик - физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о закупе и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.

4. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:

1) настоящий Договор;

2) перечень закупаемых товаров;

3) техническая спецификация;

4) обеспечение исполнения Договора (этот подпункт указывается, если в тендерной документации предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора).

5. Форма оплаты: безналичный расчет путем перечисление на расчетный счет Поставщика согласно выставленным счетам на оплату.

6. Сроки выплат по факту поставки товара, предоставления услуг, по мере поступления бюджетных средств, при предоставлении необходимых документов в течение 90 (девяноста) банковских дней путем перечисления, с даты получения и подписания документов, указанных в п. 7 настоящего договора.

7. Необходимые документы, предшествующие оплате: счет-фактура, накладная на отпуск запасов на сторону, счет на оплату.

8. Товары, поставляемые в рамках данного Договора, должны соответствовать или быть выше стандартов, указанных в технической спецификации.

9. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика раскрывать кому-либо содержание Договора или какого-либо из его положений, а также технической документации, планов, чертежей, моделей, образцов или информации, представленных Заказчиком или от его имени другими лицами, за исключением того персонала, который привлечен Поставщиком для выполнения настоящего Договора. Указанная информация должна представляться этому персоналу конфиденциально и в той мере, насколько это необходимо для выполнения договорных обязательств.

10. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика использовать какие-либо вышеперечисленные документы или информацию, кроме как в целях реализации Договора.

11. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчи во время перевозки к конечному пункту назначения, указанному в приложении 1 к тендерной документации. Упаковка должна выдерживать без каких-либо ограничений интенсивную подъемно-транспортную обработку и воздействие экстремальных температур, соли и осадков во время перевозки, а также открытого хранения. При определении габаритов упакованных ящиков и их веса необходимо учитывать отдаленность конечного пункта доставки и наличие мощных грузоподъемных средств во всех пунктах следования товаров.

12. Упаковка и маркировка ящиков, а также документация внутри и вне ее должны строго соответствовать специальным требованиям, определенным Заказчиком.

13. Поставка товаров осуществляется Поставщиком в соответствии с условиями Заказчика, оговоренными в перечне закупаемых товаров.

14. Поставщик должен поставить товары до пункта назначения, указанного в приложении 1 к тендерной документации. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

15. В рамках данного Договора Поставщик должен предоставить услуги, указанные в тендерной документации.

16. Цены на сопутствующие услуги должны быть включены в цену Договора.

17. Заказчик может потребовать от Поставщика предоставить следующую информацию о запасных частях, изготовляемых или реализуемых Поставщиком, а именно стоимость и номенклатуру запасных частей, которые Заказчик может выбрать для закупки у Поставщика и использовать их после истечения гарантийного срока.

18. Поставщик, в случае прекращения производства им запасных частей, должен:

а) заблаговременно уведомить Заказчика о предстоящем свертывании производства, с тем, чтобы позволить ему произвести необходимые закупки в необходимых количествах;

б) в случае необходимости вслед за прекращением производства бесплатно предоставить Заказчику планы, чертежи и техническую документацию на запасные части.

19. Поставщик гарантирует, что товары, поставленные в рамках Договора, являются новыми, неиспользованными, новейшими либо серийными моделями, отражающими все последние модификации конструкций и материалов, если Договором не предусмотрено иное. Поставщик далее гарантирует, что товары, поставленные по данному Договору, не будут иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, при нормальном использовании поставленных товаров в условиях, обычных для страны Заказчика. В случае появления дефектов в конструкциях, материалах, изготовленных Поставщиком в строгом соответствии с технической спецификацией, представленной Заказчиком, Поставщик не несет ответственности за упущения Заказчика в его (Заказчика) технической спецификации.

20. Эта гарантия действительна после доставки всей партии Товаров до 31 декабря 2019 года.

21. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией.

22. После получения уведомления о выходе товара из строя поставщик должен в срок не более 72 (семидесяти двух) часов с момента получения уведомления обеспечить выезд квалифицированного специалиста на место для определения причин, сроков предполагаемого ремонта. Поставщик должен произвести ремонт, используя запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем, или замену бракованного товара или его части без каких-либо расходов со стороны заказчика в течение одного месяца.

23. Если Поставщик, получив уведомление, не исправит дефект(ы) в течение одного месяца, Заказчик может применить необходимые санкции и меры по исправлению дефектов за счет Поставщика и без какого-либо ущерба другим правам, которыми Заказчик может обладать по Договору в отношении Поставщика.

24. Оплата Поставщику за поставленные товары будет производиться в форме и в сроки, указанные в пунктах 5 и 6 настоящего Договора.

25. Цены, указанные Заказчиком в Договоре, должны соответствовать ценам, указанным Поставщиком в его тендерной заявке.

26. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и т.д.) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.

27. Если любое изменение ведет к уменьшению стоимости или сроков, необходимых Поставщику для поставки любой части товаров по Договору, то цена Договора или график поставок, или и то и другое соответствующим образом корректируется, а в Договор вносятся соответствующие поправки. Все запросы Поставщика на проведение корректировки в рамках данной статьи должны быть предъявлены в течение 30 (тридцати) дней со дня получения Поставщиком распоряжения об изменениях от Заказчика.

28. Поставщик ни полностью, ни частично не должен передавать кому-либо свои обязательства по настоящему Договору без предварительного письменного согласия Заказчика.

29. Поставка товаров и предоставление услуг должны осуществляться Поставщиком в соответствии с графиком, указанным в таблице цен.

30. Задержка с выполнением поставки со стороны поставщика приводит к удержанию обеспечения исполнения договора и выплате неустойки.

31. Если в период выполнения Договора Поставщик в любой момент столкнется с условиями, мешающими своевременной поставке товаров, Поставщик должен незамедлительно направить Заказчику письменное уведомление о факте задержки, ее предположительной длительности и причине(ах). После получения уведомления от Поставщика Заказчик должен оценить ситуацию и может, по своему усмотрению, продлить срок выполнения Договора поставщиком; в этом случае, такое продление должно быть ратифицировано сторонами путем внесения поправки в текст договора.

32. За исключением форс-мажорных условий, если Поставщик не может поставить товары в сроки, предусмотренные Договором, Заказчик без ущерба другим своим правам в рамках Договора вычитает из цены Договора в виде неустойки сумму в размере 0,1% от суммы недопоставленного или поставленного с нарушением сроков товара.

33. Поставщик не лишается своего обеспечения исполнения Договора и не несет ответственность за выплату неустоек или расторжение Договора в силу невыполнения его условий, если задержка с выполнением Договора является результатом форс-мажорных обстоятельств.

34. Для целей настоящего Договора «форс-мажор» означает событие, неподвластное контролю со стороны Поставщика, не связанное с просчетом или небрежностью Поставщика и имеющее непредвиденный характер. Такие события могут включать, но не ограничиваться действиями, такими как: военные действия, природные или стихийные бедствия, эпидемия, карантин и эмбарго на поставки товаров.

35. При возникновении форс-мажорных обстоятельств Поставщик должен незамедлительно направить Заказчику письменное уведомление о таких обстоятельствах и их причинах. Если от Заказчика не поступают иные письменные инструкции, Поставщик продолжает выполнять свои обязательства по Договору, насколько это целесообразно, и ведет поиск альтернативных способов выполнения Договора, не зависящих от форс-мажорных обстоятельств.

36. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление, если Поставщик становится банкротом или неплатежеспособным. В этом случае, расторжение осуществляется немедленно, и Заказчик не несет никакой финансовой обязанности по отношению к Поставщику при условии, если расторжение Договора не наносит ущерба или не затрагивает каких-либо прав на совершение действий или применение санкций, которые были или будут впоследствии предъявлены Заказчику.

37. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор в силу нецелесообразности его дальнейшего выполнения, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении должна быть указана причина расторжения Договора, должен оговариваться объем аннулированных договорных обязательств, а также дата вступления в силу расторжения Договора.

38. Когда Договор аннулируется в силу таких обстоятельств, Поставщик имеет право требовать оплату только за фактические затраты, связанные с расторжением по Договору, на день расторжения. Заказчик и Поставщик должны прилагать все усилия к тому, чтобы разрешать в процессе прямых переговоров все разногласия или споры, возникающие между ними по Договору или в связи с ним.

39. Если в течение 21 (двадцати одного) дня после начала таких переговоров Заказчик и Поставщик не могут разрешить спор по Договору, любая из сторон может потребовать решения этого вопроса в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

40. Договор составляется на государственном и/или русском языках. В случае, если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. В случае необходимости рассмотрения Договора в арбитраже рассматривается экземпляр Договора на государственном или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.

41. Любое уведомление, которое одна сторона направляет другой стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала.

42. Уведомление вступает в силу после доставки или в указанный день вступления в силу (если указано в уведомлении), в зависимости от того, какая из этих дат наступит позднее.

43. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.

44. Поставщик обязан внести обеспечение исполнения Договора в форме, объеме и на условиях, предусмотренных в тендерной документации.

45. Настоящий Договор вступает в силу после регистрации его Заказчиком в территориальном органе казначейства Министерства финансов Республики Казахстан (для государственных органов и государственных учреждений) либо после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.

46. Адреса и реквизиты Сторон:

Дата регистрации в территориальном органе казначейства (для государственных органов и государственных учреждений): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящий Типовой договор закупа товара регулирует правоотношения, возникающие между Заказчиком и Поставщиком в процессе осуществления Заказчиком закупа лекарственных средств, изделий медицинского назначения и медицинской техники. Любые вносимые в настоящий Договор изменения и дополнения должны соответствовать законодательству Республики Казахстан, тендерной документации Заказчика, тендерной заявке Поставщика и протоколу об итогах тендера.