**Утверждаю   
Директор ГКП на ПХВ «АМКБ»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Молдакулов Ж.М.**

**Приказ №-62 от "31" января 2019 года**

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ,**

**предоставляемая организатором тендера потенциальным**

**поставщикам по подготовке тендерных заявок и участия в тендере**

**по закупу лекарственных средств,** профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, **изделий медицинского назначения**

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 по закупу лекарственных средств,профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения способом проведения тендера (далее - Тендерная документация), разработана 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», утвержденными постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 (далее – Правила).

**1. Предмет тендера**

1. Настоящая Тендерная документация по проведению тендера по закупу изделии медицинского назначения для проведения интрамедуллярного, экстрамедуллярного остеосинтеза и нейрохирургических операции на 2019 год (далее – Товары) способом проведения тендера, разработана с целью предоставления потенциальным поставщикам полной информации об условиях их участия в тендере.

2. Организатором тендера выступает ГКП на ПХВ «АМКБ»

3. Заказчиком является ГКП на ПХВ «АМКБ».

4. Тендер проводится с целью определения поставщиковизделии медицинского назначения для проведения интрамедуллярного, экстрамедуллярного остеосинтеза и нейрохирургических операции на 2019 год (далее – Товары).

Полный перечень закупаемых Товаров приведен в приложении 2 к настоящей Тендерной документации

**2. Содержание тендерной документации**

5. Настоящая тендерная документация включает в себя:

1) содержание тендерной документации, перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком в подтверждение его соответствия требованиям глав 3 и 4 Правил;

2) технические и качественные характеристики закупаемых товаров, включая технические спецификации; (Приложение 2).

3) объем закупаемых товаров и суммы, выделенные для их закупа по лотам (Приложение 1).

4) место, сроки и другие условия поставки товара;

5) валюту и условия платежей и проект договора по формам, утвержденным уполномоченным органом в области здравоохранения;

6) требования к языкам тендерной заявки, договора закупа;

7) требования к оформлению тендерной заявки;

8) порядок, форму и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки;

9) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки

10) место и окончательный срок приема тендерных заявок, и срок их действия;

11) формы обращения потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации при необходимости порядка проведения встречи с ними;

12) место, дату, время и процедуру вскрытия конвертов с тендерными заявками;

13) процедуру рассмотрения тендерных заявок;

14) условия предоставления потенциальным поставщикам – отечественным товаропроизводителям поддержки, определенные Правилами;

15) условия внесения, форму, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа;

16) сведения о квалификации согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

17) требования к товарам, установленные главой 4 Правил.

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

6. К тендеру допускаются потенциальные поставщики, гарантирующие поставку закупаемого товара, соответствующего по качеству требованиям, указанным в технической спецификации (Приложение 3 к настоящей Тендерной документации)

7. Для участия в тендере потенциальный поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям:

1) обладать правоспособностью (для юридических лиц), гражданской дееспособностью (для физических лиц, осуществляющих предпринимательскую деятельность);

2) иметь опыт работы на фармацевтическом рынке Республики Казахстан не менее одного года (данное требование не распространяется на производителей);

3) являться платежеспособным, не 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 подлежать процедуре банкротства либо ликвидации;

5) не состоять в перечне недобросовестных потенциальных поставщиков (поставщиков); 6) иметь разрешение на осуществление предпринимательской деятельности физического лица или юридического лица на осуществление деятельности или действий (операций), осуществляемое разрешительными органами посредством лицензирования или разрешительной процедуры.

8. Организатор тендера не предъявляют к потенциальному поставщику квалификационные требования, не предусмотренные Правилами.

9. Потенциальный поставщик по одному лоту тендера, представляет одного производителя изделия медицинского назначения.

**4**. **Требования к товарам для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования.**

    10. К закупаемым, лекарственным средствам, изделиям медицинского назначения, профилактическим (иммунобиологическим, диагностическим, дезинфицирующим) препаратам, предназначенным для оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования, предъявляются следующие требования:

1) наличие регистрации лекарственных средств, изделий медицинского назначения, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядке, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения, уполномоченного органа в области здравоохранения для ввоза на территорию Республики Казахстан в соответствии с Кодексом и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения). При этом, регистрация подтверждается копией действующего документа, подтверждающего регистрацию, или выпиской из информационного ресурса Государственного реестра, заверяемой электронно-цифровой подписью экспертной организации либо нотариально засвидетельствованной копией разрешения уполномоченного органа на ввоз и применение на территории Республики Казахстан.

Отсутствие необходимости регистрации подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения. 

При ввозе и (или) производстве лекарственных средств, изделий медицинского назначения, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов до истечения срока действия документа, подтверждающего регистрацию, необходимо представить документы, подтверждающие наличие заявленного количества, срок годности и порядок их хранения, предусмотренный Правилами; 2) лекарственные средства, изделия медицинского назначения, профилактические (иммунобиологические, диагностические, дезинфицирующие) препараты, хранятся и транспортируются в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с правилами хранения и транспортировки изделий медицинского назначения утвержденными уполномоченным органом; 3) маркировки, потребительские упаковки и инструкции по применению лекарственных средств, изделий медицинского назначения, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов соответствуют требованиям [Кодекса](http://adilet.zan.kz/rus/docs/K090000193_#z1) и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) срок годности лекарственных средств, изделий медицинского назначения, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов (контрастные вещества) 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) наличие зарегистрированной цены на торговое наименование лекарственных средств и предельной цены на изделия медицинского назначения в порядке, установленном уполномоченным органом в области здравоохранения, кроме лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в перечень орфанных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных лекарственных средств, изделий медицинского назначения.

11. Организатор тендера не могут устанавливать к закупаемым Товарам требования, не предусмотренные Правилами.

**5.**Поддержка отечественных товаропроизводителей

12. В случае, если в закупе товара участвует один потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и соответствующий требованиям Правил, то закуп признается несостоявшимся. Заказчик, организатор закупа или единый дистрибьютор переходят к закупу способом из одного источника у данного потенциального поставщика, являющегося отечественным товаропроизводителем.

13. В случае, если в закупе товара участвуют два и более потенциальных поставщиков, один из которых потенциальный поставщик, являющийся отечественным товаропроизводителем и соответствующий требованиям Правил, то закуп признается несостоявшимся. Заказчик, организатор закупа или единый дистрибьютор переходят к закупу способом из одного источника у данного потенциального поставщика, являющегося отечественным товаропроизводителем.

14. В случае, если в закупе товара участвуют два и более потенциальных поставщиков, являющихся отечественными товаропроизводителями и соответствующих требованиям Правил, то по данному лоту допускаются только потенциальные поставщики, являющиеся отечественными товаропроизводителями, и тендерные заявки остальных потенциальных поставщиков отклоняются.

**6. Разъяснение организатором тендера положений тендерной документации**

**потенциальным поставщикам, получившим ее копию**

15. Потенциальный поставщик вправе запросить у организатора тендера разъяснения тендерной документации, но не позднее, чем *за десять календарных дней* до истечения окончательного срока представления тендерных заявок. Запросы потенциальных поставщиков необходимо направлять **по адресу:**  **г. Алматы, ул. Демченко, 83Б, Отдел государственных закупок, e-mail: goszakup\_amkb@mail.ru.**

16. Организатор тендера не позднее *трех рабочих дней* со дня получения заявки должен направить соответствующее разъяснение всем потенциальным поставщикам без указания автора запроса, которым была предоставлена тендерная документация.

17. Организатор тендера 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 вносят 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.

18. Организатор закупа при необходимости проводят встречу с потенциальными поставщиками для разъяснения условий тендера в определенном месте и определенное время, определенные тендерной документацией, о чем составляется протокол, включающий сведения о ходе и содержании встречи, который направляется всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию.

**7. Содержание тендерной заявки**

19. Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока приема тендерных заявок представляет организатору закупа в запечатанном виде тендерную заявку, составленную в соответствии с положениями тендерной документации.

20. 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.

21. Основная часть тендерной заявки содержит:

1) заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения. На бумажном носителе и электронном носителе в формате \*doc 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 законодательством Республики Казахстан 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 засвидетельствованную копию соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с законодательством Республики Казахстан 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, 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, изделий медицинского назначения 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;

9) Потенциальный поставщик может представить: копии договоров с производителями либо официальными представителями производителя и копии авторизационных писем от производителей/представителей производителя на право реализации продукции на территории РК на изделия медицинского назначения;

10) если потенциальный поставщик не является резидентом Республики Казахстан и не зарегистрирован в качестве налогоплательщика Республики Казахстан, то им представляются 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 изделий медицинского назначения, включая цену сопутствующих услуг;

12) сопутствующие услуги;

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

14) копию акта проверки наличия условий для хранения и транспортировки лекарственных средств, изделий медицинского назначения, выданный территориальными подразделениями уполномоченного органа в сфере обращения лекарственных средств, при необходимости - 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), вышеуказанные акты не представляются;

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, в порядке, установленном Правилами;

24. Техническая часть тендерной заявки содержит:

1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленного товара на бумажном носителе и электронном носителе в формате \*doc);

2) документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям пункта 20 главы 4 Правил и тендерной документации.

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

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

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

**8. Срок действия тендерной заявки**

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

26. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, подлежит отклонению.

**9. Валюта тендерной заявки и условия платежа**

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

1) Оплата производится Заказчиком за фактически поставленный объем товара, (при условии, что товар без дефектов и недостатков) в течение 90 банковских дней с даты подписания уполномоченными представителями Сторон Актов приема-передачи товара и предоставления Поставщиком счета-фактуры и счета на оплату.

2)  Потенциальный поставщик может представить альтернативные условия платежа, или другие условия и связанные с ними конкретные ценовые скидки. При этом потенциальный поставщик в своей тендерной заявке должен указать, какую ценовую скидку он может предложить в этом случае.

**10. Язык тендерной заявки**

28. 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. 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.

**11. Гарантийное обеспечение тендерной заявки**

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

30. 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 законодательством Республики Казахстан для организаторов закупа, являющихся государственными органами и государственными учреждениями;  
      2) банковской гарантии по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

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

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) 3993839

БИН 990 240 006 664

ИИК KZ518560000000058730

в АГФ АО Банк ЦентрКредит

БИК KCJBKZKX 29. Срок действия гарантийного обеспечения составляет не менее срока действия тендерной заявки. 30. Организатор тендера возвращает гарантийное обеспечение тендерной заявки 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.

31. 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

**12. Оформление, порядок, место и окончательный срок**

**представления тендерных заявок**

31. 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 представителя юридического лица или физического лица, осуществляющего предпринимательскую деятельность

32. 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.

33. Потенциальный поставщик запечатывает пронумерованную и прошнурованную тендерную заявку в конверт.

34. Тендерные заявки представляются потенциальными поставщиками либо их уполномоченными представителями организатору тендера нарочно или с использованием заказной почтовой связи по адресу:, **г. Алматы, ул. Демченко 83Б, Отдел государственных закупок до 10 час. 00 мин. «20»февраля 2019 года включительно.**

1) Окончательный срок предоставления тендерных заявок – **до *10 час. 00 мин. «20»февраля 2019 года***

2) Конверт должен содержать слова: **«Тендер по закупу изделии медицинского назначения для проведения интрамедуллярного, экстрамедуллярного остеосинтеза и нейрохирургических операции на 2019 год»** и **«Не вскрывать до 12 час. 00 мин. «20» февраля 2019 года»**

35. Все тендерные заявки, полученные организатором тендера после истечения окончательного срока представления тендерных заявок, не регистрируются, не вскрываются и возвращаются представившим их потенциальным поставщикам по реквизитам указанным на конвертах с заявками на участие в тендере либо лично соответствующим уполномоченным представителям потенциальных поставщиков под расписку о получении.

36. Представленные потенциальными поставщиками или их уполномоченными представителями тендерные заявки регистрируются секретарем тендерной комиссии в соответствующем журнале с указанием даты и времени приема тендерной заявок.

37. Не подлежат приему и регистрации конверты с тендерными заявками с нарушением требований к оформлению конвертов с тендерными заявками, предусмотренными настоящей тендерной документацией.

38. Срок действия тендерной заявки, представленной потенциальным поставщиком для участия в тендере, должен быть не менее сорока пяти календарных дней.

39. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, чем указанный в тендерной документации, отклоняется.

**13. Вскрытие конвертов с тендерными заявками**

40. Вскрытие конвертов с тендерными заявками производится тендерной комиссией в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков или их уполномоченных представителей в ***12 час. 00 мин. «20»февраля 2019 года***, по адресу: г. Алматы, ул. Демченко, 83Б,

41. Вскрытию подлежат конверты с заявками потенциальных поставщиков, представленные в сроки и в порядке, установленные в объявлении (уведомлении) организатора тендера и настоящей тендерной документацией.

42. В случае, если на тендер (лот) представлена только одна тендерная заявка, то данная заявка также вскрывается.

43. Присутствующие на процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками уполномоченные представители потенциальных поставщиков, подтверждая свое присутствие, должны предъявить документы, подтверждающие их полномочия и зарегистрироваться в журнале регистрации потенциальных поставщиков, в **Отделе государственных закупок** ***не позднее 12 час. 00 мин. «20» февраля 2019 года***

44.При вскрытии конвертов с тендерными заявками секретарь тендерной комиссии объявляет присутствующим лицам наименование и адрес потенциальных поставщиков, участвующих в тендере, предложенные ими цены, условия поставки и оплаты, отзыв и изменения тендерных заявок, если они отражены документально, информацию о наличии документов, составляющих тендерную заявку, и регистрирует данную информацию в протоколе вскрытия конвертов с тендерными заявками.

**14. Оценка и сопоставление тендерных заявок**

45. Тендерная комиссия осуществляет оценку и сопоставление тендерных заявок. В случае сомнений в достоверности представленных сведений, содержащихся в тендерных заявках, допускается принятие необходимых мер комиссией, за исключением действий комиссии, связанных с дополнением недостающими документами либо заменой документов, представленных в тендерной заявке.

46. В целях уточнения соответствия потенциальных поставщиков квалификационным требованиям в части их непричастности к процедуре банкротства либо ликвидации конкурсная 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.  
      47. Тендерная комиссия отклоняет тендерную заявку в целом или по лоту в случаях:

1) непредставления гарантийного обеспечения тендерной заявки в соответствии с требованиями 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 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 законодательством Республики Казахстан о разрешениях и уведомлениях, сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов, либо непредставления нотариально засвидетельствованных копий соответствующего разрешения (уведомления), полученного (направленного) в соответствии с законодательством Республики Казахстан 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 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 Правил;

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

13) установления факта представления недостоверной информации;

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

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

16) непредставления копии акта проверки наличия условий для хранения и транспортировки лекарственных средств, изделий медицинского назначения выданного территориальными подразделениями уполномоченного органа в сфере обращения лекарственных средств, при необходимости акта санитарно-эпидемиологического обследования о наличии "холодовой цепи" в соответствии с [подпунктом 14)](http://adilet.zan.kz/rus/docs/P090001729_#z263) пункта 62 Правил, за исключением случая представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики GDP;

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

      18) установленных пунктами 26, 33 Правил;

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

      20) если не представлена либо представлена неподписанная таблица цен;

      21) представления потенциальным поставщиком цены товара, превышающей цену, выделенную для закупа по соответствующему лоту, и (или) предельную цену по торговому наименованию товара;

      22) 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;

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

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

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

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

      27) 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.

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

49. Если тендер в целом или какой-либо лот признаны несостоявшимися по основанию подачи только одной заявки, соответствующей требованиям тендерной документации, то организатором закупа осуществляется закуп способом из одного источника у потенциального поставщика, подавшего данную заявку. 50. 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.

51. Победитель тендера определяется на основе наименьшей цены.

**15. Подведение итогов тендера**.

52. Итоги тендера подводятся в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными

заявками, о чем составляется протокол, в который включаются:

1. наименования и краткое описание товаров;
2. сумма закупа;
3. наименования, местонахождение и квалификационные данные потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки;
4. цена и другие условия каждой тендерной заявки в соответствии с тендерной документацией;
5. изложение оценки и сопоставления тендерных заявок;
6. основания отклонения тендерных заявок;
7. наименования и местонахождение победителя(ей) по каждому лоту тендера и условия, по которым определен победитель, с указанием торгового наименования;
8. наименования и местонахождение участника каждого лота тендера, предложение которого является вторым после предложения победителя с указанием торгового наименования;
9. основания, если победитель тендера не определен;
10. срок, в течение которого надлежит заключить договор закупа;
11. информация о привлечении экспертной комиссии.

53. В течение трех календарных дней со дня подведения итогов тендера, заказчик или организатор закупа письменно уведомляют об этом всех принявших участие в тендере потенциальных поставщиков о результатах тендера путем направления уведомления и копии протокола итогов потенциальным поставщикам.

54. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупа. Организатор закупа в течение трех календарных дней со дня подведения итогов направляет заказчику заверенные копии протокола итогов закупа и техническую спецификацию товаров победителя.

**16. Заключение договора закупа**

55. Заказчик в течение пяти календарных дней со дня подведения итогов тендера направляет потенциальному поставщику подписанный договор закупа, составляемый по формам, утвержденным уполномоченным органом в области здравоохранения.

56. 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.

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

58. 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 Правил, и ценовое предложение которого является вторым после предложения победителя.

59. 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.

60. Внесение изменения в заключенный договор при условии неизменности качества и других условий, явившихся основой для выбора поставщика, допускается:

1) по взаимному согласию сторон в части уменьшения цены на товары и соответственно цены договора;

2) по взаимному согласию сторон в части уменьшения объема товаров, фармацевтических услуг.

61. 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 в подписании договора с потенциальным поставщиком, признанным победителем тендера.

**17. Порядок внесения обеспечения исполнения договора**

62. Содержание, форма и условия внесения гарантийного обеспечения договора закупа (далее - гарантийное обеспечение) определяются заказчиком или организатором закупа в соответствии с положениями Правил и подлежат включению в тендерную документацию, договор закупа.

63. Гарантийное обеспечение составляет три процента от цены договора закупа и представляется 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, по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

64. Гарантийное обеспечение в виде гарантийного взноса денежных средств вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет заказчика.

65. Гарантийное обеспечение не вносится, если цена договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг не превышает двухтысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год.

66. Гарантийное обеспечение исполнения договора закупа вносится поставщиком не позднее десяти рабочих дней со дня его вступления в силу, если им не предусмотрено иное.

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 изделий медицинского назначения и нарушение других условий договора);

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

**18. Заключительные положения и электронный адрес**

**интернет-ресурса организатора закупа, на котором планируется размещать информацию, подлежащую опубликованию**

67. Вскрытые тендерные заявки не возвращаются потенциальным поставщикам, за исключением оригинала банковской гарантии. При этом заказчик или организатор тендера должны сохранить копию данного документа.

68. Электронный адрес Интернет-ресурса Заказчика, на котором планируется размещать информацию, подлежащую опубликованию: **amkb.kz**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  | ***Приложение 1  к Тендерной документации*** | |
|  |  | **Перечень закупаемых товаров** | | | |  |  |
| **№** | **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, выделенная для закупа способом тендера (по лоту №), тенге** |
| **1** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт проксимальный 4.5 L-30, 40 мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 10 896 |
| **2** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 4.5 L-25мм, 30мм, 35мм | шт | **380** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 035 120 |
| **3** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 3.5 L-30мм, 35мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 15 245 |
| **4** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 3.5 L-40мм, 45мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 660 |
| **5** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой M7-0 | шт | **22** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 161 062 |
| **6** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x220мм, 240мм | шт | **24** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 779 384 |
| **7** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260мм, 280мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 224 850 |
| **8** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150мм, 9х150мм, 8х200мм, 8х220мм, 8х240мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 311 536 |
| **9** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x30мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 899 |
| **10** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x40мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 6 003 |
| **11** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x50мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 6 111 |
| **12** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для плечевой кости, реконструктивный титановый размеры: 8x150мм, 9х150мм, 8х180мм, 8х200мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 366 088 |
| **13** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для плечевой кости 8x220мм, 8х240мм, титановый | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 576 642 |
| **14** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный, титановый 4.0x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 135 375 |
| **15** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный, титановый 4.5x25, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 135 375 |
| **16** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой M6-0 титановый | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 86 150 |
| **17** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный M6x1 титановый | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 28 705 |
| **18** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм, 16мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 29 080 |
| **19** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 24мм, 26мм | шт | **100** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 179 200 |
| **20** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | шт | **120** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 255 360 |
| **21** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x12мм, 14мм, 16мм, 18мм | шт | **220** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 758 560 |
| **22** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм | шт | **400** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 694 000 |
| **23** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм | шт | **380** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 907 600 |
| **24** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм | шт | **330** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 917 960 |
| **25** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118 | шт | **9** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 261 684 |
| **26** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 135 052 |
| **27** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 6отв. | шт | **7** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 151 165 |
| **28** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 7отв. | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 143 814 |
| **29** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 8отв. | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 207 664 |
| **30** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина реконструктивная прямая 10отв. | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 114 408 |
| **31** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 396 910 |
| **32** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная с крючком, левая, правая 6отв.H-12; 7отв.H-12 | шт | **18** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 795 636 |
| **33** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 3отв. L-101 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 447 096 |
| **34** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 4отв. L-116 | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 860 981 |
| **35** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 5отв. L-131 | шт | **13** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 066 182 |
| **36** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 6отв. L-146 | шт | **7** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 600 348 |
| **37** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости 8отв. L-176 | шт | **7** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 625 604 |
| **38** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 5отв. L-75 | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 284 632 |
| **39** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 4отв. L-64 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 303 390 |
| **40** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 291 892 |
| **41** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт блокирующий 2.4x16мм, 20мм, 26мм, 30мм | шт | **60** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 661 980 |
| **42** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121 | шт | **12** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 133 220 |
| **43** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123 | шт | **12** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 307 592 |
| **44** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108 | шт | **16** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 433 680 |
| **45** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | шт | **46** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 121 830 |
| **46** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 58 689 |
| **47** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная 122 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 58 689 |
| **48** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная 140 мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 234 756 |
| **49** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6отв. длинная 158 мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 234 756 |
| **50** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 8отв. длинная 194 мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 176 067 |
| **51** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 121 950 |
| **52** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **53** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, R 84 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **54** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, L 110 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **55** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, R 110 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **56** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **57** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, R 94 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **58** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, L 120 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **59** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, R 120 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **60** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм, | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 92 226 |
| **61** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для ключицы 6отв,R 112 мм, | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 92 226 |
| **62** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для ключицы 8отв,L 135 мм, | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 92 226 |
| **63** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для ключицы 8отв,R 135 мм, | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 92 226 |
| **64** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **65** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, R 95,8 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **66** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, L 107,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **67** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, R 107,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **68** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, L 118,9 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **69** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, R 118,9 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **70** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х14мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **71** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х16мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **72** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х18мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 305 |
| **73** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х20мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 305 |
| **74** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х26мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **75** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х30мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **76** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х34мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **77** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х36мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **78** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 2,7х40мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **79** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х14мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **80** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х16мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **81** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х18мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 45 740 |
| **82** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х20мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 45 740 |
| **83** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х24мм | шт | **35** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 80 045 |
| **84** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х26мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **85** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х30мм | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 91 480 |
| **86** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х35мм | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 68 610 |
| **87** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х40мм | шт | **35** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 80 045 |
| **88** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х45мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 45 740 |
| **89** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х50мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **90** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 340 |
| **91** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х26 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 340 |
| **92** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 340 |
| **93** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 340 |
| **94** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 340 |
| **95** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 14отв. | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 817 |
| **96** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 16отв. | шт | **13** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 728 663 |
| **97** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв. | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 25 939 |
| **98** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв. | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 105 352 |
| **99** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв. | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 158 295 |
| **100** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 10отв. | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 278 992 |
| **101** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 14отв. | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 176 752 |
| **102** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв. | шт | **7** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 341 194 |
| **103** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 18отв. | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 279 705 |
| **104** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв. | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 44 312 |
| **105** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв. | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 101 720 |
| **106** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв. | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 115 196 |
| **107** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв. | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 66 655 |
| **108** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 5 645 |
| **109** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26 мм | шт | **100** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 138 000 |
| **110** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм | шт | **70** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 115 080 |
| **111** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм, 50мм | шт | **100** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 190 200 |
| **112** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 32 220 |
| **113** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 875 |
| **114** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 25 700 |
| **115** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 36 300 |
| **116** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/35мм, 40мм, 45мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 120 225 |
| **117** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм, 105мм, 110мм | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 67 164 |
| **118** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 17 416 |
| **119** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80мм, 85мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 40 112 |
| **120** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шайба 7.0x20 | шт | **12** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 17 088 |
| **121** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 4.5 L-40, 45мм, 50мм | шт | **250** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 681 000 |
| **122** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 4.5 L-55, 60мм, 70мм, 80мм | шт | **61** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 181 597 |
| **123** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 6.5 L-50 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 15 285 |
| **124** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 6.5 L-65, 70, 75 | шт | **14** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 746 |
| **125** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный 6.5 L-80, 85, 90, 95, 100 | шт | **29** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 104 980 |
| **126** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80мм, 90мм, 95мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 915 |
| **127** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 10 837 |
| **128** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт проксимальный 4.5 L-45, 50 | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 108 960 |
| **129** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой M8-0 | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 109 815 |
| **130** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 10 722 |
| **131** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315, 8х330 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 193 032 |
| **132** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x270, 9x285, 9x300, 9x315, 9x330, 9x345 | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 895 480 |
| **133** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315, 10x330 | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 083 324 |
| **134** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой M10x1-0 | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 183 025 |
| **135** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный M10x1 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 26 805 |
| **136** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости правая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | шт | **18** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 542 870 |
| **137** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости правая 9x380, 9x400, 9x420 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 359 112 |
| **138** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости левая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | шт | **16** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 371 440 |
| **139** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости левая 9x380, 9x400, 9x420 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 359 112 |
| **140** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости правая 10x340, 10х360 | шт | **9** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 771 435 |
| **141** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x380, 10х400 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 897 780 |
| **142** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень для бедренной кости левая 10x340, 10x360 | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 942 865 |
| **143** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 35 600 |
| **144** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 19 150 |
| **145** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 19 700 |
| **146** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | шт | **7** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 15 036 |
| **147** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 998 |
| **148** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 17 918 |
| **149** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 480 |
| **150** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135° | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 59 058 |
| **151** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 63 636 |
| **152** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пластина для бедренного винта ДСБ 6отв. 38/135° | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 102 303 |
| **153** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий, титановый 3.5x40мм, 50мм | шт | **35** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 86 555 |
| **154** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60H | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 13 930 |
| **155** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x50мм, | шт | **50** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 290 600 |
| **156** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x52мм, 54мм, 56мм, 58мм | шт | **175** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 151 150 |
| **157** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x60 | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 197 340 |
| **158** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x70 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 82 410 |
| **159** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт 3.5x85 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 44 185 |
| **160** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30, 34, 36 | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 57 100 |
| **161** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40 | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 58 750 |
| **162** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x44H | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 24 370 |
| **163** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46H | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 25 220 |
| **164** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50H | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 13 010 |
| **165** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x34, 36мм | шт | **50** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 287 500 |
| **166** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x40мм | шт | **70** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 414 890 |
| **167** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x42мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 61 550 |
| **168** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x46, 48мм | шт | **50** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 317 900 |
| **169** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x50, 52мм | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 196 620 |
| **170** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x56H | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 67 620 |
| **171** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x60H | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 69 890 |
| **172** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x65H | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 71 800 |
| **173** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x70, 75мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 111 195 |
| **174** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | вин 5.0x80, 85, 90, 95мм | шт | **45** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 344 070 |
| **175** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный 7.3x70мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 66 964 |
| **176** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный 7.3x75, 80, 85мм | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 184 822 |
| **177** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный 7.3x90, 95, 100мм | шт | **24** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 454 632 |
| **178** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт серкляжный | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 24 670 |
| **179** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-9x200, 9x220, 9x240 | шт | **13** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 126 684 |
| **180** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-10x200, 10x220 | шт | **32** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 849 888 |
| **181** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-10х240, 10x260, 10х280 |  | **13** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 157 767 |
| **182** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень вертельный 130°-10x340, 10х360 правый, левый | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 854 048 |
| **183** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-35, 40, 45, 50 | шт | **170** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 698 020 |
| **184** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-60, 70, 80 | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 66 750 |
| **185** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95мм | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 378 350 |
| **186** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100, 105, 110 | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 188 815 |
| **187** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95 | шт | **37** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 106 448 |
| **188** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100, 105, 110 | шт | **36** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 146 312 |
| **189** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой M12x1.75-0 | шт | **21** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 105 630 |
| **190** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 325 120 |
| **191** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x200 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 93 902 |
| **192** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x240, 11x240, 11x260 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 197 208 |
| **193** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт слепой М8х1,25 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 10 060 |
| **194** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-109 | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 449 536 |
| **195** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 83 562 |
| **196** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для бедренной кости динамическая широкая 3отв. L-80 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 99 083 |
| **197** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для бедренной кости динамическая широкая 5отв. L-122, 6отв. L-143 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 237 716 |
| **198** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный телескопический 7.3x85, 90, 95, 100 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 119 476 |
| **199** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 535 164 |
| **200** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 7отв. L-192, 8отв. L-213 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 369 368 |
| **201** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 520 224 |
| **202** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 8отв. L- 221 | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 718 064 |
| **203** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 10отв. L- 263 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 370 352 |
| **204** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153 | шт | **19** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 562 826 |
| **205** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 8отв. L-183, 10отв. L-213 | шт | **11** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 963 391 |
| **206** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для пятки левая, правая | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 89 518 |
| **207** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 108 544 |
| **208** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93, 9отв. L-105 | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 252 040 |
| **209** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 604 758 |
| **210** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая 7отв. L-215 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 214 608 |
| **211** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 913 112 |
| **212** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | шт | **34** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 159 042 |
| **213** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | шт | **34** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 159 042 |
| **214** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 3.5x20H | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 169 400 |
| **215** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 3.5x30H | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 200 800 |
| **216** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 3.5x40, 46, 50 | шт | **140** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 813 680 |
| **217** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 3.5x60H | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 131 560 |
| **218** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 5.0x70H | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 065 |
| **219** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | блокирующий винт 5.0x60H | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 945 |
| **220** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 47 892 |
| **221** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-18, 20, 22 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 51 900 |
| **222** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-24, 26, 28, 30 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 19 386 |
| **223** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 67 074 |
| **224** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 16 отв. 324 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 67 074 |
| **225** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, L 137 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **226** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, R 137 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **227** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, L 169 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **228** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, R 169 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **229** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, L 201 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **230** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, R 201 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 113 |
| **231** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. L 212 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **232** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. R 212 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **233** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для бедренной кости II, 14отв. L 284 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **234** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дистальная пластина для бедренной кости II, 14отв. R 284 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **235** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **236** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., R 129,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **237** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L 153,5 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **238** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R 153,5 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 610 |
| **239** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., L 177,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **240** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., R 177,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 305 |
| **241** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.L 154 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **242** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.R 154 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 497 |
| **243** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм, | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **244** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R 95 мм, | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **245** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L 108 мм, | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **246** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R 108 мм, | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 729 |
| **247** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х55мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 305 |
| **248** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х60мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 22 870 |
| **249** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х65мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 34 305 |
| **250** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х70мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **251** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 3.5х75мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 435 |
| **252** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 16 005 |
| **253** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х46 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 32 010 |
| **254** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х50 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 16 005 |
| **255** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х58 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 16 005 |
| **256** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х26мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 310 |
| **257** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х36мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 620 |
| **258** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х40мм | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 150 930 |
| **259** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х46мм | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 201 240 |
| **260** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х50мм | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 620 |
| **261** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х60мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 75 465 |
| **262** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х70мм | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 25 155 |
| **263** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксирующий винт 5.0х80мм | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 310 |
| **264** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | шт | **200** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 284 600 |
| **265** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица без упора L=250 d=1,5 с перьевой заточкой | шт | **100** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 135 800 |
| **266** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 996 |
| **267** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 6 393 |
| **268** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 6 591 |
| **269** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 84 732 |
| **270** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Насос ручной с манометром | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 149 330 |
| **271** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло интрамедуллярное гибкое диаметром 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 842 688 |
| **272** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 11/6.5 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 218 876 |
| **273** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 6.5 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 118 008 |
| **274** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Отвертка под шестигранник S 1.5 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 274 |
| **275** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 130 641 |
| **276** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5х1,1 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 86 982 |
| **277** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 2.0/150 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 12 369 |
| **278** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 116 708 |
| **279** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Инструменты для удаления винтов системы ChLP | набор | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 632 868 |
| **280** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 3.2/180 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 10 709 |
| **281** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 4.5/180 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 16 846 |
| **282** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Направитель сверла короткий 7/3.5 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 31 665 |
| **283** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 3.5/150 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 43 204 |
| **284** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 4.5/250 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 93 588 |
| **285** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица Киршнера 1.1/170 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 5 172 |
| **286** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица Киршнера 2.0/380 | шт | **50** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 151 200 |
| **287** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица-направитель 2.5/580 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 12 042 |
| **288** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Спица направитель 3.0/580 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 848 |
| **289** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Измеритель длины стержня | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 110 308 |
| **290** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока направляющая 1.8/500 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 589 |
| **291** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Целенаправитель проксимальный | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 452 410 |
| **292** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Соединитель M10x1/M12 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 83 950 |
| **293** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт соединительный M10x1 L=55, L=66 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 131 327 |
| **294** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Измеритель длины стержня | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 407 |
| **295** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт компрессионный | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 61 103 |
| **296** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 3.5/250 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 123 342 |
| **297** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 504 |
| **298** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 290 |
| **299** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 46 794 |
| **300** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 25 632 |
| **301** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 54 712 |
| **302** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проволока направляющая 2.8/385 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 19 152 |
| **303** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ползун целенаправителя для вертельных стержней | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 123 323 |
| **304** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт соединительный M12x1.75 L-34 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 131 327 |
| **305** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 041 240 |
| **306** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 520 620 |
| **307** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. | шт | **16** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 520 560 |
| **308** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм, 250мм | шт | **16** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 277 648 |
| **309** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм, 350мм | шт | **24** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 520 488 |
| **310** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 93 980 |
| **311** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Малая полукруглая балка, средняя полукруглая балка, большая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8/180 мм, 8/200 мм, 8 мм | шт | **12** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 86 784 |
| **312** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Опора прямая, Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм | шт | **48** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 555 168 |
| **313** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм, 4х150 мм, 5х120 мм, 5х150 мм, 5х180 мм, 5х200 мм, 5х250 мм | шт | **140** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 139 040 |
| **314** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый, правый | шт | **8** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 925 392 |
| **315** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Фиксатор для голеностопного сустава | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 462 696 |
| **316** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Т-Ключ | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 86 748 |
| **317** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стабилизационный/репозиционный ключ | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 115 676 |
| **318** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключ для окончательного затягивания | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 104 124 |
| **319** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 173 488 |
| **320** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 325 328 |
| **321** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микровинт 1.5x7; 1.5x8; 1.5x10 | шт | **630** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 122 910 |
| **322** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микровинт 2.0x6, 2.0x8, 2.0x9, 2.0x10, 2.0x12 | шт | **680** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 370 760 |
| **323** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микровинт 2.7x10 | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 74 355 |
| **324** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микровинт 2.7x12 | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 81 140 |
| **325** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая 5отв. L-29-2.0 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 98 412 |
| **326** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 8отв. Левая, правая -1,5 | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 129 132 |
| **327** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина T-образная 14отв.-1,5 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 111 556 |
| **328** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 76 818 |
| **329** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина 2Y-образная 7отв.-1,5 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 85 916 |
| **330** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 151 070 |
| **331** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 45 728 |
| **332** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая 40отв.-1,5 | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 576 795 |
| **333** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямоугольник-1.5 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 272 160 |
| **334** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 5отв. левая-2,0 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 11 871 |
| **335** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина T-образная 5отв.-2,0 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 105 984 |
| **336** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина T-образная 6отв.-2,0; длина 31.5мм | шт | **9** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 240 543 |
| **337** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 ; длина 34,5мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 80 181 |
| **338** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 длина 22,5мм | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 88 770 |
| **339** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 80 052 |
| **340** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина самокомпрессирующая T-образная 90° 9отв.-2,0 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 63 540 |
| **341** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная самокомпрессирующая 90° 6отв.левая, правая-2.0 | шт | **14** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 275 702 |
| **342** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 8отв.-2.0 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 21 855 |
| **343** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 9отв.-2.0 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 44 634 |
| **344** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина Y-образная 5отв.-2.0 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 39 174 |
| **345** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая 6отв.-1.5 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 353 |
| **346** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина cетка 85x50x0.2-1.5 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 963 948 |
| **347** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая, правая | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 30 318 |
| **348** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 100° 4отв. Левая, правая-1,5 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 31 402 |
| **349** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 100° 6отв. Левая, правая-1,5 | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 40 716 |
| **350** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая, правая | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 61 968 |
| **351** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина 2Y-образная 6 отверстий | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 24 724 |
| **352** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина Y-образная 5 отверстий | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 20 738 |
| **353** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 794 |
| **354** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная левая, правая 6отв.-2,0 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 53 463 |
| **355** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. Левая, правая -2.0 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 78 693 |
| **356** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Микропластина прямая-2,0 | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 23 349 |
| **357** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Отвертка под квадрат 1.2 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 50 306 |
| **358** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.0/80 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 13 582 |
| **359** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.5/100 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 48 136 |
| **360** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.8/100 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 66 712 |
| **361** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.8/180 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 82 096 |
| **362** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.1/15.0 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 577 |
| **363** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.1/50 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 37 577 |
| **364** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Сверло 1.5/100 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 16 678 |
| **365** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт моноаксиальный, размерами 5.0/40, 5.0/45, 5.0/50, 5.0/55, 6.0/45, 6.0/50, 6.0/55 | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 404 500 |
| **366** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт полиаксиальный, размерами 5.0/40, 5.0/45, 5.0/50, 5.0/55, 6.0/45, 6.0/50, 6.0/55 | шт | **180** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 5 075 280 |
| **367** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт костный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.0, 7.5, длинной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 | шт | **200** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 9 327 800 |
| **368** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт многоосевой | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 710 000 |
| **369** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт с переменным углом наклона самосверлящий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 | шт | **100** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 128 600 |
| **370** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | винт канюлированный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5, 7.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 746 360 |
| **371** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Винт блокирующий | шт | **200** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 794 800 |
| **372** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень (размером 6,0/500) | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 339 000 |
| **373** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень соединитель 100 мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 151 515 |
| **374** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стержень титановый | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 386 320 |
| **375** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | самонарезающий винт 3.5 мм, длинной (мм) 11, 13, 15, 17 | шт | **40** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 798 320 |
| **376** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | стержень длинной (мм) 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 644 490 |
| **377** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длинной (мм) 50, 60, 70, 80, 90, 100, 350, 500 | шт | **25** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 623 700 |
| **378** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Соединитель скобообразный поперечный | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 576 180 |
| **379** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | шт | **200** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 396 000 |
| **380** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой (для канюлированных винтов) | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 534 160 |
| **381** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Гайка | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 87 000 |
| **382** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | 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 | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 730 520 |
| **383** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проводниковый катетер, многоцелевой, стерильный, диаметром 5 Fr, 6 Fr, 7 Fr, длиной 90, 100 см, варианты кончиков: по заявке заказчика | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 080 000 |
| **384** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 50, 52.5, 55, 57.5 | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 730 976 |
| **385** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | межтеловое устройство размером (мм) 16х14х5, 16х14х6, 16х14х7, 16х14х8, 16х14х9 | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 6 486 480 |
| **386** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кейдж поясничный, размером (мм) 08х22, 08х26, 08х32, 08х36, 10х22, 10х26, 10х32, 10х36, 12х22, 12х26, 12х32, 12х36, 14х22, 14х26, 14х32, 14х36 | шт | **14** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 837 842 |
| **387** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | круглый имплант, размером 10х100 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 320 366 |
| **388** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | круглый имплант, размером 13х70 мм | шт | **6** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 697 356 |
| **389** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | круглый имплант, размером 16х60 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 106 064 |
| **390** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | круглый имплант, размером 19х90 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 157 796 |
| **391** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | круглый имплант, размером 25х100 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 318 306 |
| **392** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Крышка концевая (коннектор) для кейджей, размерами 18х0 град, 18х3 град., 22х0 град., 22х3 град. | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 900 000 |
| **393** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кейдж теловой для поясничного отдела, размерами №1 (22х37), №2 (22х25), №3 (18х32), №4 (18х20) | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 445 000 |
| **394** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Костный цемент | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 200 000 |
| **395** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Стерильный костный цемент гентамицином (40 г) | шт | **30** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 780 000 |
| **396** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Набор для вертебропластики | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 250 000 |
| **397** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Набор для кифопластики | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 129 920 |
| **398** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Набор игл (комплект) | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 700 000 |
| **399** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Насадка хирургическая для перфоратора | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 350 000 |
| **400** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Игла для вертебропластики с конусным срезом | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 82 500 |
| **401** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Иглы для вертебропластики (с фасетным срезом) | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 100 000 |
| **402** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Шунтирующая система, малая | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 220 000 |
| **403** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Система наружного дренажа и мониторинга | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 230 000 |
| **404** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Биполярный пинцет, одноразовый наконечник 0,25; 0,50; 1,00; 2,00 мм, длиной 9 см, 11,5 см , 14 см | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 1 240 000 |
| **405** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Биполярный пинцет, многоразовая ручка байонет | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 730 100 |
| **406** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Инструмент размером: 8см х 2.3мм | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 502 500 |
| **407** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстеруретана, прошедшего стерилизацию этиленоксидом. В упаковке 1 шт. (размеры: 12х14 см). | шт | **15** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 835 015 |
| **408** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Заменитель твердой мозговой оболочки: двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 губкоподобных компонентов. В упаковке 1 шт. (размеры: 7,5х7,5 см) | шт | **5** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 630 000 |
| **409** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 138 432 |
| **410** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 138 432 |
| **411** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 11 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 138 432 |
| **412** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 15 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 152 343 |
| **413** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 17,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 171 787 |
| **414** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 17,5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 171 787 |
| **415** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, угловой 7,8 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 197 539 |
| **416** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, угловой 11,4 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 167 354 |
| **417** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый 8,6 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 167 354 |
| **418** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый вправо 7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 167 354 |
| **419** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, угловой 3,5 мм 10 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 167 354 |
| **420** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, прямой 5 мм 9 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 139 744 |
| **421** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, узкий, прямой 5 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 138 432 |
| **422** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 415 296 |
| **423** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, слегка изогнутый 4,7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 139 744 |
| **424** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 5,2 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 159 992 |
| **425** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 279 488 |
| **426** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 5 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 334 708 |
| **427** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 5 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 334 708 |
| **428** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 4,7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 197 539 |
| **429** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 334 708 |
| **430** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, байонетный 4 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 197 539 |
| **431** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, байонетный 7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 243 004 |
| **432** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 7 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 167 354 |
| **433** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс PHYNOX, AVM, микро, сосудистый, изогнутый 3 мм, шт | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 588 147 |
| **434** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс PHYNOX, AVM, микро, сосудистый, прямой 3 мм, шт | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 550 875 |
| **435** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 4,7 мм, шт | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 575 530 |
| **436** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм, шт | шт | **4** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 756 644 |
| **437** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм, шт | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 575 530 |
| **438** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм, шт | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 570 128 |
| **439** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм, шт | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 570 128 |
| **440** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм, шт | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 302 446 |
| **441** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по KERRISON 180 мм 1,5 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 261 711 |
| **442** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по KERRISON 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 272 728 |
| **443** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по KERRISON 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 90° | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 272 728 |
| **444** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по KERRISON, костный 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 319 006 |
| **445** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по HAJEK-KOFLER 3,3 мм, под углом 90˚ | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 377 352 |
| **446** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по CASPAR, прямой, с насечкой 2х12 мм 140 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 359 746 |
| **447** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по CASPAR, с насечкой, режущий вниз 3 мм 140 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 398 640 |
| **448** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Выкусыватель по CASPAR, с насечкой, режущий вверх 3 мм 140 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 372 707 |
| **449** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки по TROTTER, костные, изогнутые 205 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 248 671 |
| **450** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки по LUER, костные, изогнутые, с овальными кончиками 180 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 163 264 |
| **451** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 339 833 |
| **452** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки по STILLE, костные 230 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 300 428 |
| **453** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кусачки по LUER-STILLE, костные, изогнутые 270 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 501 290 |
| **454** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 35 948 |
| **455** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кюретка по DAUBENSPECK, костная 3,6 мм 200 мм, № 000 | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 60 496 |
| **456** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кюретка по LEMPERT, костная 2,6 мм 215 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 40 043 |
| **457** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель нейрохирургический, тракционный, большой | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 284 492 |
| **458** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Ключ для FF870R | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 19 890 |
| **459** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по JANSEN, тупой, зубчики 3х3 100 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 170 609 |
| **460** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по JANSEN, зубчики 3х4 100 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 181 694 |
| **461** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по WEITLANER, полуострый, зубчики 3х4 130 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 110 113 |
| **462** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по WEITLANER, тупой, зубчики 3х4 130 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 110 113 |
| **463** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по HARVEY JACKSON, острый, зубчики 3х3 300 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 459 186 |
| **464** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по ADSON, для ламинэктомии, полуострый, зубчики 5х4 325 мм | шт | **2** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 459 186 |
| **465** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель по HENLY 180 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 443 366 |
| **466** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Расширитель подколенный | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 311 936 |
| **467** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пинцет по YASARGIL, микрохирургический 5 мм 200 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 255 299 |
| **468** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Пинцет по YASARGIL, микрохирургический, под углом 45˚ | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 255 299 |
| **469** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Диссектор по LANDOLT, гибкий, тупой, изогнутый вниз 260 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 90 631 |
| **470** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Кюретка по LANDOLT, гибкая, с кончиком-шпателем 260 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 90 631 |
| **471** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Канюля по YANKAUER, аспирационная 4,8 мм 285 мм | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 36 940 |
| **472** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Клипс по RANEY (автор), кожный, для скальпа, стерильный (1 уп = 20 кас \*10 шт= 200 шт, касета для накладывания вручную аппликатором) | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 192 000 |
| **473** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Зажим титановый 16 мм (6 шт в упаковке) | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 843 470 |
| **474** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Зажим титановый 20 мм (6 шт в упаковке) | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 4 139 130 |
| **475** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Дрель ручная, размером 10G, 7.75 дюймов | шт | **3** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 194 919 |
| **476** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Устройство для тромбэктомии | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 7 000 000 |
| **477** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Базовый набор | шт | **10** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 3 400 000 |
| **478** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Педаль ножного управления для интегрированной силовой консоли IPC (EF200) | шт | **1** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 982 800 |
| **479** | ГКП на ПХВ «АМКБ» | Тампоны хирургические 1.27 Х 5.08 cм, 1.27 Х 7.62 cм, 2.54 Х 7.62 cм, 1.27 Х 15.2 см, 7.62 Х 15.2 см 20Х10 | шт | **20** | DDP | по заявке Заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Демченко, 83Б | 0% | 2 931 200 |
|  | **Всего по лотам:** | |  |  |  |  |  |  | **205 851 208** |

# Приложение 2

# к Тендерной документации

**ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование товара\*** | **Техническое описание** |
| **1** | Винт проксимальный 4.5 L-30, 40 мм | 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 | 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 | 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 дистальный 3.5 L-40мм, 45мм |
| **5** | Винт слепой M7-0 | 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. |
| **6** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x220мм, 240мм | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=220мм, 240мм, 260мм, 280мм 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 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. |
| **7** | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260мм, 280мм |
| **8** | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150мм, 9х150мм, 8х200мм, 8х220мм, 8х240мм | Стержень реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм, 9мм, также стержни длина L=200мм, 220мм, 240мм 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. |
| **9** | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x30мм | 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 |
| **10** | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x40мм |
| **11** | Винт навикулярный самонарезающий 3.5x50мм |
| **12** | Стержень для плечевой кости, реконструктивный титановый размеры: 8x150мм, 9х150мм, 8х180мм, 8х200мм | Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, 180мм, 200мм, фиксация стержня при помощи 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 |
| **13** | Стержень для плечевой кости 8x220мм, 8х240мм, титановый | Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=220мм, 240мм фиксация стержня при помощи 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. |
| **14** | Винт дистальный, титановый 4.0x30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм | 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. |
| **15** | Винт дистальный, титановый 4.5x25, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм | 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. |
| **16** | Винт слепой M6-0 титановый | 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. |
| **17** | Винт компрессионный M6x1 титановый | 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. |
| **18** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм, 16мм | 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. |
| **19** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 24мм, 26мм |
| **20** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм |
| **21** | винт 3.5x12мм, 14мм, 16мм, 18мм | 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. 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. |
| **22** | винт 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм |
| **23** | винт 3.5x30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 38мм |
| **24** | винт 3.5x40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм |
| **25** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 6отв. L-103; 7отв. L-118 | 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 |
| **26** | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 |
| **27** | пластина реконструктивная прямая 6отв. | 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; |
| **28** | пластина реконструктивная прямая 7отв. |
| **29** | пластина реконструктивная прямая 8отв. |
| **30** | пластина реконструктивная прямая 10отв. |
| **31** | пластина ключичная с крючком, левая, правая 5отв.H-12; 5отв.H-15 | Пластина ключичная с крючком левая, правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая, правая. 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; |
| **32** | пластина ключичная с крючком, левая, правая 6отв.H-12; 7отв.H-12 |
| **33** | пластина для плечевой кости 3отв. L-101 | 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; |
| **34** | пластина для плечевой кости 4отв. L-116 |
| **35** | пластина для плечевой кости 5отв. L-131 |
| **36** | пластина для плечевой кости 6отв. L-146 |
| **37** | пластина для плечевой кости 8отв. L-176 |
| **38** | пластина для лучевой кости широкая, левая, правая 5отв. L-75 | 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. |
| **39** | пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 4отв. L-64 | 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. |
| **40** | пластина для лучевой кости дорсальная Y-образная левая, правая 4отв. L-75мм, 5отв. L-82мм | 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. |
| **41** | винт блокирующий 2.4x16мм, 20мм, 26мм, 30мм | 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. |
| **42** | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая, левая 3отв. L-89, 4отв. L-107, 5отв. L-121 | 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. |
| **43** | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая, левая 3отв. L-95, 4отв. L-109, 5отв. L-123 | 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. |
| **44** | пластина ключичная S-образная правая, левая 4отв. L-80, 5отв. L-90, 6отв. L-99, 7отв. L-108 | 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. 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; |
| **45** | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | 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 |
| **46** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм | 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 отверстия, 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. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **47** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная 122 мм | 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 4 отверстия, 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 122 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **48** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная 140 мм | 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 5 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 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 140 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **49** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6отв. длинная 158 мм | 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 6 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 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 158 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **50** | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 8отв. длинная 194 мм | 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 8 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 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 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **51** | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | 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. |
| **52** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **53** | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, R 84 мм | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **54** | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, L 110 мм | 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 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 110 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **55** | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, R 110 мм | 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 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 110 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **56** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **57** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, R 94 мм | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **58** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, L 120 мм | 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 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 120 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **59** | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, R 120 мм | 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 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 120 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **60** | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм, | 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 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. 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. |
| **61** | Пластина для ключицы 6отв,R 112 мм, | 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 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. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **62** | Пластина для ключицы 8отв,L 135 мм, | 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 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 8 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 135 мм. 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. |
| **63** | Пластина для ключицы 8отв,R 135 мм, | 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 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 8 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 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **64** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **65** | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, R 95,8 мм | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **66** | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, L 107,5 мм | 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 9 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 107,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **67** | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, R 107,5 мм | 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 9 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 107,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **68** | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, L 118,9 мм | 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 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 118,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **69** | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, R 118,9 мм | 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 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 118,9 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| **70** | Фиксирующий винт 2,7х14мм | 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, 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. |
| **71** | Фиксирующий винт 2,7х16мм | 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 16 мм, 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. |
| **72** | Фиксирующий винт 2,7х18мм | 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 18 мм, 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. |
| **73** | Фиксирующий винт 2,7х20мм | 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 20 мм, 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. |
| **74** | Фиксирующий винт 2,7х26мм | 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 26 мм, 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. |
| **75** | Фиксирующий винт 2,7х30мм | 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 30 мм, 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. |
| **76** | Фиксирующий винт 2,7х34мм | 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 34 мм, 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. |
| **77** | Фиксирующий винт 2,7х36мм | 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 36 мм, 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. |
| **78** | Фиксирующий винт 2,7х40мм | 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 40 мм, 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. |
| **79** | Фиксирующий винт 3.5х14мм | 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. |
| **80** | Фиксирующий винт 3.5х16мм |
| **81** | Фиксирующий винт 3.5х18мм |
| **82** | Фиксирующий винт 3.5х20мм |
| **83** | Фиксирующий винт 3.5х24мм |
| **84** | Фиксирующий винт 3.5х26мм |
| **85** | Фиксирующий винт 3.5х30мм |
| **86** | Фиксирующий винт 3.5х35мм |
| **87** | Фиксирующий винт 3.5х40мм |
| **88** | Фиксирующий винт 3.5х45мм |
| **89** | Фиксирующий винт 3.5х50мм |
| **90** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 | 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. |
| **91** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х26 |
| **92** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 |
| **93** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 |
| **94** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 |
| **95** | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая -3,5мм 14отв. | 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. |
| **96** | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 16отв. |
| **97** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 4отв. | 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. |
| **98** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв. |
| **99** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв. |
| **100** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 10отв. |
| **101** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 14отв. |
| **102** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв. |
| **103** | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 18отв. |
| **104** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 16отв. | 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. |
| **105** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 18отв. |
| **106** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв. |
| **107** | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 22отв. |
| **108** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм | 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. |
| **109** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм, 22мм, 24мм, 26 мм |
| **110** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм, 32мм |
| **111** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм, 50мм |
| **112** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм |
| **113** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм |
| **114** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100мм |
| **115** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/30мм | Винт канюлированный самонарезающий - Винты длиной 30мм 35мм. 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. |
| **116** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/35мм, 40мм, 45мм |
| **117** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм, 105мм, 110мм | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 100мм, 105мм, 110мм, 75мм, 80мм, 85мм. 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. |
| **118** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H |
| **119** | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80мм, 85мм |
| **120** | Шайба 7.0x20 | 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. |
| **121** | Винт дистальный 4.5 L-40, 45мм, 50мм | 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. |
| **122** | Винт дистальный 4.5 L-55, 60мм, 70мм, 80мм |
| **123** | Винт дистальный 6.5 L-50 | Bинт дистальный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 50мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. 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. |
| **124** | Винт дистальный 6.5 L-65, 70, 75 |
| **125** | Винт дистальный 6.5 L-80, 85, 90, 95, 100 |
| **126** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80мм, 90мм, 95мм | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винта 6,5мм, длина винта 80мм, 90мм. 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. |
| **127** | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 |
| **128** | Винт проксимальный 4.5 L-45, 50 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов от 25 до 90мм 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. |
| **129** | Винт слепой M8-0 | 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. |
| **130** | Винт компрессионный M8x1.25 | 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. |
| **131** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8x315, 8х330 | 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 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. |
| **132** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x270, 9x285, 9x300, 9x315, 9x330, 9x345 | 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 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. |
| **133** | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315, 10x330 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза большеберцовой кости. Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d=10мм, длина стержня L= 315мм, 330мм, (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 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. |
| **134** | Винт слепой M10x1-0 | 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. |
| **135** | Винт компрессионный M10x1 | 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. |
| **136** | Стержень для бедренной кости правая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый. 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 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. 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. |
| **137** | Стержень для бедренной кости правая 9x380, 9x400, 9x420 |
| **138** | Стержень для бедренной кости левая 9x280, 9x300, 9x320, 9x340, 9x360 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, 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, фиксация стержня при помощи дистального 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 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. |
| **139** | Стержень для бедренной кости левая 9x380, 9x400, 9x420 |
| **140** | Стержень для бедренной кости правая 10x340, 10х360 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, правый. 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 фиксация стержня при помощи дистального 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. 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. |
| **141** | Стержень для бедренной кости правая, левая 10x380, 10х400 |
| **142** | Стержень для бедренной кости левая 10x340, 10x360 | Интрамедуллярный канюлированный стержень для блокирующего остеосинтеза бедренной кости, 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, 400мм, фиксация стержня при помощи дистального 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 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. |
| **143** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | 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. |
| **144** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46мм |
| **145** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм |
| **146** | Компрессионный винт ДСБ/ДСК | 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. |
| **147** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/85мм, 90мм, 95мм | Винт динамический ДБВ/ДМВ - Винты длиной 85мм, 90мм, 95мм, 100мм. 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. |
| **148** | Винт для присоединения ДСБ/ДСК 12.5/27/100мм |
| **149** | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | 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. |
| **150** | Пластина для бедренного винта ДСБ 4отв. 38/135° |
| **151** | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° |
| **152** | Пластина для бедренного винта ДСБ 6отв. 38/135° |
| **153** | Винт кортикальный самонарезающий, титановый 3.5x40мм, 50мм | 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. |
| **154** | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60H |
| **155** | винт 3.5x50мм, | 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. |
| **156** | винт 3.5x52мм, 54мм, 56мм, 58мм |
| **157** | винт 3.5x60 |
| **158** | винт 3.5x70 |
| **159** | винт 3.5x85 |
| **160** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30, 34, 36 | 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. |
| **161** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40 |
| **162** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x44H |
| **163** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x46H |
| **164** | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50H |
| **165** | вин 5.0x34, 36мм | 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. |
| **166** | вин 5.0x40мм |
| **167** | вин 5.0x42мм |
| **168** | вин 5.0x46, 48мм |
| **169** | вин 5.0x50, 52мм |
| **170** | вин 5.0x56H |
| **171** | вин 5.0x60H |
| **172** | вин 5.0x65H |
| **173** | вин 5.0x70, 75мм |
| **174** | вин 5.0x80, 85, 90, 95мм |
| **175** | винт канюлированный 7.3x70мм | 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. |
| **176** | винт канюлированный 7.3x75, 80, 85мм |
| **177** | винт канюлированный 7.3x90, 95, 100мм |
| **178** | винт серкляжный | 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. |
| **179** | Стержень вертельный 130°-9x200, 9x220, 9x240 | 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 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. |
| **180** | Стержень вертельный 130°-10x200, 10x220 | 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 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. |
| **181** | Стержень вертельный 130°-10х240, 10x260, 10х280 |
| **182** | Стержень вертельный 130°-10x340, 10х360 правый, левый | 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 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. |
| **183** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-35, 40, 45, 50 | 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. |
| **184** | Винт дистальный для вертельных стержней 4.5 L-60, 70, 80 |
| **185** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/80, 85, 90, 95мм | 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. |
| **186** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100, 105, 110 |
| **187** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/85, 90, 95 | 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. |
| **188** | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100, 105, 110 |
| **189** | Винт слепой M12x1.75-0 | 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. |
| **190** | Винт компрессионный M8x1.25 | 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. |
| **191** | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x200 | 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. |
| **192** | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x240, 11x240, 11x260 |
| **193** | Винт слепой М8х1,25 | 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. |
| **194** | пластина узкая для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-109 | 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. |
| **195** | пластина для бедренной кости динамическая широкая 2отв. L-59 | 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, 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 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. |
| **196** | пластина для бедренной кости динамическая широкая 3отв. L-80 | 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-80мм, 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 находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 54мм от края эпифизарной части пластины, 3 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм, 46мм, и 67мм 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. |
| **197** | пластина для бедренной кости динамическая широкая 5отв. L-122, 6отв. L-143 | 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. Пластина универсальная для левой и правой конечности. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Пластина длинная. Толщина пластины в диафизарной части 7,6мм, в эпифизарной 7,3мм. Длина пластины L-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 находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 54мм от края эпифизарной части пластины, 5 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой 6,2мм на расстоянии 35,5мм, 46мм, 67мм и 88мм от края эпифизарной части пластины и 1 компрессионное отверстие на расстоянии 23,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 5,2мм. Резьбовые тверстия отклонены от оси пластины под углом 10° поочерёдно, переменно. 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. |
| **198** | винт канюлированный телескопический 7.3x85, 90, 95, 100 | 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. |
| **199** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 4отв. L-129, 5отв. L-150, 6отв. L-171 | 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. |
| **200** | пластина для мыщелков большеберцовой кости, левая, правая 7отв. L-192, 8отв. L-213 |
| **201** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 6отв. L- 180 | 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. |
| **202** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 8отв. L- 221 |
| **203** | пластина для мыщелков бедренной кости, левая, правая 10отв. L- 263 |
| **204** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 4отв. L-123, 6отв. L-153 | 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. |
| **205** | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая, правая 8отв. L-183, 10отв. L-213 |
| **206** | пластина для пятки левая, правая | 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. |
| **207** | пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57, 6отв. L-69, 7отв. L-81 | 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. |
| **208** | пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93, 9отв. L-105 |
| **209** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая, 4отв. L-152, 5отв. L-173, 6отв. L-194 | 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. |
| **210** | пластина большеберцовая проксимальная латеральная левая, правая 7отв. L-215 |
| **211** | пластина для бедренной кости проксимальная правая, левая 2отв. L-132, 4отв. L-174, 6отв. L-216, 8отв. L-258 | 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; |
| **212** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая. 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; |
| **213** | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85, 5отв. L-95, 6отв. L-105, 7отв. L-115, 8отв. L-125 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая, используется при многооскольчатых переломах дистального отдела малоберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина 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; |
| **214** | блокирующий винт 3.5x20H | 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. |
| **215** | блокирующий винт 3.5x30H |
| **216** | блокирующий винт 3.5x40, 46, 50 |
| **217** | блокирующий винт 3.5x60H |
| **218** | блокирующий винт 5.0x70H | 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. |
| **219** | блокирующий винт 5.0x60H |
| **220** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-12, 14, 16 | 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. |
| **221** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-18, 20, 22 |
| **222** | Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-24, 26, 28, 30 |
| **223** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм | 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. |
| **224** | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 16 отв. 324 мм | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания.. Пластина должна иметь 14 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 324 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **225** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, L 137 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **226** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 5отв, R 137 мм | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **227** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, L 169 мм | 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 7 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 169 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **228** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 7отв, R 169 мм | 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 7 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 169 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **229** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, L 201 мм | 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 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 201 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **230** | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 9отв, R 201 мм | 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 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 201 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **231** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. L 212 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **232** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 10отв. R 212 мм | 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 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 10 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **233** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 14отв. L 284 мм | 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 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 284 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **234** | Дистальная пластина для бедренной кости II, 14отв. R 284 мм | 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 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 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 284 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **235** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **236** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., R 129,5 мм | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **237** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L 153,5 мм | 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 8 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 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **238** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R 153,5 мм | 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 8 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 12,0 мм и не более 13 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 153,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **239** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., L 177,5 мм | 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 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 177,5 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **240** | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., R 177,5 мм | 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 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 177,5 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **241** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.L 154 мм | 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. |
| **242** | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 7отв.R 154 мм | 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 4 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 правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **243** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм, | 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 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. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **244** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R 95 мм, | 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 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. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **245** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L 108 мм, | 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 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 108,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **246** | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R 108 мм, | 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 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 108,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| **247** | Фиксирующий винт 3.5х55мм | 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. |
| **248** | Фиксирующий винт 3.5х60мм |
| **249** | Фиксирующий винт 3.5х65мм |
| **250** | Фиксирующий винт 3.5х70мм |
| **251** | Фиксирующий винт 3.5х75мм |
| **252** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х40 | 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. |
| **253** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х46 |
| **254** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х50 |
| **255** | Кортикальный винт, полностью резьбовой 4,5х58 |
| **256** | Фиксирующий винт 5.0х26мм | 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, 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. |
| **257** | Фиксирующий винт 5.0х36мм | 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 36 мм, 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. |
| **258** | Фиксирующий винт 5.0х40мм | 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 40 мм, 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. |
| **259** | Фиксирующий винт 5.0х46мм | 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 46 мм, 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. |
| **260** | Фиксирующий винт 5.0х50мм | 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 50 мм, 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. |
| **261** | Фиксирующий винт 5.0х60мм | 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 60 мм, 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. |
| **262** | Фиксирующий винт 5.0х70мм | 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 70 мм, 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. |
| **263** | Фиксирующий винт 5.0х80мм | 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 80 мм, 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. |
| **264** | Спица без упора L=370 d=1,8 с перьевой заточкой | 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. |
| **265** | Спица без упора L=250 d=1,5 с перьевой заточкой |
| **266** | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | 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. |
| **267** | Проволока серкляжная, сталь 1.0мм/10м |
| **268** | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м |
| **269** | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | 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. |
| **270** | Насос ручной с манометром | 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. |
| **271** | Сверло интрамедуллярное гибкое диаметром 7мм, 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм | 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. |
| **272** | Сверло 11/6.5 | 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. |
| **273** | Сверло 6.5 | 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. |
| **274** | Отвертка под шестигранник S 1.5 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике.  Размеры инструментов: Отвертка под шестигранник - площадь рабочей части 1.5мм. Отвертка канюлированная под шестигранник - площадь рабочей части 2мм Отвертка канюлированная под шестигранник - площадь рабочей части 2,5мм, диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. Сверло - длиной 150мм и диаметром 2мм. Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 - Сверло длиной 150мм и диаметром 2,5мм, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| **275** | Отвертка под шестигранник канюлированная S2 |
| **276** | Отвертка под шестигранник канюлированная Sхd 2,5х1,1 |
| **277** | Сверло 2.0/150 |
| **278** | Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 |
| **279** | Инструменты для удаления винтов системы ChLP | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике.  В набор инструментов для установки пластин для для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов д/удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная поккрышка 1/1 595х275х15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| **280** | Сверло 3.2/180 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Размеры инструментов: Сверло 3.2/180 - Сверло длиной 180мм и диаметром 3,2мм. Сверло 4.5/180 - Сверло длиной 180мм и диаметром 4,5мм. Направитель сверла короткий7/3.5 – Направитель для сверл диаметром 7,0мм и 3,5мм, используется при установке интрамедуллярных канюлированных стержней. Сверло 3.5/150 - Сверло длиной 150мм и диаметром 3,5мм. Сверло 4.5/250 - Сверло длиной 250мм и диаметром 4,5мм. Спица Киршнера 1.1/170 – спица длиной 170мм, диаметром 1,1мм. Спица Киршнера 2.0/380 – спица длиной 380мм, диаметром 2,0мм. Спица-направитель 2.5/580 - спица длиной 580мм, диаметром 2,5мм. Спица-направитель 3.0/580 - спица длиной 580мм, диаметром 3,0мм. Измеритель длины стержня – используется при установке канюлированных интрамедуллярных стержней плечевой кости, для измерения длины стержней должен имеет шкалы измерения от 260мм до 500мм. Проволока направляющая 1.8/500 - проволока длиной 500мм, диаметром 1,8мм. Целенаправитель проксимальный - целенаправитель Б для плечевых стержней. Соединитель M10x1/M12 - соединитель для бедренных стержней. Винт соединительный M10x1 - длиной L=55мм.. Винт соединительный M10x1 - длиной L=66мм. Измеритель длины стержня – используется при установке канюлированных интрамедуллярных стержней плечевой кости, для измерения длины стержней должен имеет шкалы измерения от 260мм до 500мм. Винт компрессионный - инструмент для большеберцовых стержней. Сверло 3.5/250 - Сверло длиной 250мм и диаметром 3,5мм. Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,5мм, длиной 220 мм. Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 2,8мм, длиной 220 мм. Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 4,5мм, длиной 350мм. Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 4,5мм, длиной 220мм. Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,5мм, длиной 300мм. Проволока направляющая 2.8/385 - проволока длиной 385мм, диаметром 2,8мм. Ползун - для целенаправителя 40.5520.600. Винт соединительный M12x1.75 - длиной L-34. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| **281** | Сверло 4.5/180 |
| **282** | Направитель сверла короткий 7/3.5 |
| **283** | Сверло 3.5/150 |
| **284** | Сверло 4.5/250 |
| **285** | Спица Киршнера 1.1/170 |
| **286** | Спица Киршнера 2.0/380 |
| **287** | Спица-направитель 2.5/580 |
| **288** | Спица направитель 3.0/580 |
| **289** | Измеритель длины стержня |
| **290** | Проволока направляющая 1.8/500 |
| **291** | Целенаправитель проксимальный |
| **292** | Соединитель M10x1/M12 |
| **293** | Винт соединительный M10x1 L=55, L=66 |
| **294** | Измеритель длины стержня |
| **295** | Винт компрессионный |
| **296** | Сверло 3.5/250 |
| **297** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 |
| **298** | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 |
| **299** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/350 |
| **300** | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 |
| **301** | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 |
| **302** | Проволока направляющая 2.8/385 |
| **303** | Ползун целенаправителя для вертельных стержней |
| **304** | Винт соединительный M12x1.75 L-34 |
| **305** | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | 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. |
| **306** | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. |
| **307** | Замок с 5ю отверстиями, для стержней диаметром 4-5 мм. |
| **308** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм, 250мм |
| **309** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм, 350мм |
| **310** | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм |
| **311** | Малая полукруглая балка, средняя полукруглая балка, большая полукруглая балка, алюминиевая 8/160 мм, 8/180 мм, 8/200 мм, 8 мм |
| **312** | Опора прямая, Опора изогнутая 30°, диаметром 8 мм |
| **313** | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм, 4х150 мм, 5х120 мм, 5х150 мм, 5х180 мм, 5х200 мм, 5х250 мм |
| **314** | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый, правый |
| **315** | Фиксатор для голеностопного сустава |
| **316** | Т-Ключ |
| **317** | Стабилизационный/репозиционный ключ |
| **318** | Ключ для окончательного затягивания |
| **319** | Направитель Шанца для стержней 4; 5  мм |
| **320** | Контейнер для хранения/стерилизации |
| **321** | Микровинт 1.5x7; 1.5x8; 1.5x10 | 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. |
| **322** | Микровинт 2.0x6, 2.0x8, 2.0x9, 2.0x10, 2.0x12 | 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 |
| **323** | Микровинт 2.7x10 | 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. |
| **324** | Микровинт 2.7x12 |
| **325** | Микропластина прямая 5отв. L-29-2.0 | 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. |
| **326** | Микропластина L-образная 8отв. Левая, правая -1,5 | 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. |
| **327** | Микропластина T-образная 14отв.-1,5 | 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. |
| **328** | Микропластина Y-образная 9отв.-1,5 | 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. |
| **329** | Микропластина 2Y-образная 7отв.-1,5 | 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. |
| **330** | Микрoпластина H-образная 14отв.-1,5 | 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. |
| **331** | Микропластина прямая 24отв.-1,5 | 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. |
| **332** | Микропластина прямая 40отв.-1,5 |
| **333** | Микропластина прямоугольник-1.5 | 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. |
| **334** | Микропластина L-образная 5отв. левая-2,0 | 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. |
| **335** | Микропластина T-образная 5отв.-2,0 | 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. |
| **336** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0; длина 31.5мм | 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. |
| **337** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 ; длина 34,5мм | 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. |
| **338** | Микропластина T-образная 6отв.-2,0 длина 22,5мм | 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. |
| **339** | Микропластина изогнутая 12отв.-2,0 | 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. |
| **340** | Микропластина самокомпрессирующая T-образная 90° 9отв.-2,0 | 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. |
| **341** | Микропластина L-образная самокомпрессирующая 90° 6отв.левая, правая-2.0 | 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. |
| **342** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 8отв.-2.0 | 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. |
| **343** | Микропластина Т-образная самокомпрессирующая 90° 9отв.-2.0 | 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. |
| **344** | Микропластина Y-образная 5отв.-2.0 | 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. |
| **345** | Микропластина прямая 6отв.-1.5 | 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. |
| **346** | Микропластина cетка 85x50x0.2-1.5 | 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. |
| **347** | Микропластина L-образная 100° 4 отверстия левая, правая | 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. |
| **348** | Микропластина L-образная 100° 4отв. Левая, правая-1,5 | 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. |
| **349** | Микропластина L-образная 100° 6отв. Левая, правая-1,5 | 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. |
| **350** | Микропластина L-образная 100° 6 отверстий левая, правая | 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. |
| **351** | Микропластина 2Y-образная 6 отверстий | 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. |
| **352** | Микропластина Y-образная 5 отверстий | 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. |
| **353** | Микропластина прямая 12отв.-1,5 | 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. |
| **354** | Микропластина L-образная левая, правая 6отв.-2,0 | 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. |
| **355** | Микропластина L-образная 47/100° 9отв. Левая, правая -2.0 | 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. |
| **356** | Микропластина прямая-2,0 | 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. |
| **357** | Отвертка под квадрат 1.2 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Размеры инструментов: Отвертка под квадрат площадь рабочей части 1.2 мм Сверло 1.0/80 – диаметр сверла 1,0 мм; длина 80 мм Сверло 1.5/100 – диаметр сверла 1,5 мм; длина 100 мм Сверло 1.8/100 – диаметр сверла 1,8 мм; длина 100 мм Сверло 1.8/180 – диаметр сверла 1,8 мм; длина 180 мм Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| **358** | Сверло 1.0/80 |
| **359** | Сверло 1.5/100 |
| **360** | Сверло 1.8/100 |
| **361** | Сверло 1.8/180 |
| **362** | Сверло 1.1/15.0 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий.  Размеры инструментов: Сверло 1.1/15 – диаметр сверла 1,1 мм; длина 15 мм Сверло 1.1/50 – диаметр сверла 1,1 мм; длина 50 мм Сверло 1.5/100 – диаметр сверла 1,5 мм; длина 100 мм Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| **363** | Сверло 1.1/50 |
| **364** | Сверло 1.5/100 |
| **365** | Винт моноаксиальный, размерами 5.0/40, 5.0/45, 5.0/50, 5.0/55, 6.0/45, 6.0/50, 6.0/55 | Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Винты имеют цветовую маркировку диаметров с 4 по 9 мм с шагом 1 мм и длина с 30 по 65 мм с шагом 5 мм. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **366** | Винт полиаксиальный, размерами 5.0/40, 5.0/45, 5.0/50, 5.0/55, 6.0/45, 6.0/50, 6.0/55 | Транспедикулярные винты – цилиндрические, самонарезающие, головка винта подвижная, с возможностью фиксации под неоходимым углом. Двойная костная резьба винта, позволяющая сократить процедуру введения. Диаметр винтов 5 мм, длина 50 мм. Диаметр головки винтовне более 13 мм. Диаметр головки винтов не более 13 мм. Внутреняя резьба головки винтов конусная должна быть совместима с внутренним блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает самопроизвольное выкручивание и ротацию фиксируемого в головке стержня.. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **367** | винт костный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.0, 7.5, длинной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 | Мультиаксиальный транспедикулярный винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром и 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. Размеры: диаметр 4.0мм/ 4.5мм/ 5.5мм/ 6.5мм/ 7.5мм/ 8.5мм, длина от 20 до 65 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. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **368** | Винт многоосевой | Винт многоосевой, изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V. Диаметром 3.5, 4.0 и 4.5 мм, длинной от 10 до 52 мм с шагом 2 мм. Головка камертонного типа подвижно фиксированна к ножке винта, угол отклонения в любую сторону до 30 градусов. |
| **369** | Винт с переменным углом наклона самосверлящий диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 | Самосверлящий винт (диаметром (мм) 4.0, 4.5; длинной (мм) 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18) по заявке конечного получателя, изготовленный из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **370** | винт канюлированный многоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5, 7.5; 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 ыинта имеет канюлю диаметром 1.0 мм. Размеры: диаметр 4.0мм/ 4.5мм/ 5.0мм/ 5.5мм, длина от 15 до 30 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. Укомплектован гайкой с отламывающейся головкой, состоящей 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. |
| **371** | Винт блокирующий | Винт блокирующий представляет собой гайку, состоящую из двух частей: нижней фиксирующей, погружающейся в головку импланта, и верхней, сепарируемой при затягивании. Диаметр головки винтов с блокирующим элементом не больше чем 13 мм. Все крючки совместимы с внутренним с блокирующим винтом, дизайн которого предотвращает ротацию крючка. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **372** | Стержень (размером 6,0/500) | Соединитель стержня представляет собой стержень, длиной 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 80, 90, 100 мм. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **373** | Стержень соединитель 100 мм | Стержень диаметр 6 мм, длина 500 мм, имеет шестигранные окончания, позволяющие проводить межоперационную деротацию. Механизм блокирования должен позволять повторное блокирование, а также возможность ревизионного удаления имплантов. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **374** | Стержень титановый | Стержень изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V. Диаметром 3.5 мм, длинной 240 мм. |
| **375** | самонарезающий винт 3.5 мм, длинной (мм) 11, 13, 15, 17 | Изготовлены из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Винты предназначены 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. Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. Глубина 14 мм, ширина 16 мм, высота от 5 до 9 мм с шагом 1 мм. Угол введения винтов 25 градусов. Размеры: для стержня диаметром 3.5 мм, длина 11, 13, 15 мм |
| **376** | стержень длинной (мм) 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | 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 100 мм, шаг 5 мм. |
| **377** | стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длинной (мм) 50, 60, 70, 80, 90, 100, 350, 500 | Гладкий стержнь для жесткой фиксации с шестигранным кончиком для захвата специальным инструментом и деротации. Диаметр 5.5 мм, длинной (мм) 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 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. |
| **378** | Соединитель скобообразный поперечный | Соединитель скобообразный поперечный представляет собой крючок на стержень диаметром 6 мм. В упаковке 2 шт. Материал: импланты выполнены из сплава титана согласно стандарту ISO 5832/3. 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. |
| **379** | гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | Блокирующую гайку, состоящую 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. |
| **380** | гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой (для канюлированных винтов) | Блокирующую гайку, состоящую 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. |
| **381** | Гайка | Блокирующая гайка, резба гайки типа G4, предотвращающая самопроизвольное выкручивание. |
| **382** | 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 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51, 53, 55, 58, 61, 64, 67, 70, 73, 76 мм) по заявке конечного получателя. металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **383** | Проводниковый катетер, многоцелевой, стерильный, диаметром 5 Fr, 6 Fr, 7 Fr, длиной 90, 100 см, варианты кончиков: по заявке заказчика | Проводниковый катетер. Проксимальная часть - нейлон, дистальная - полиуретан. Длина - 90, 100 см. Наружный диаметр - 5, 6, 7 F. Армированная стенка катетера – двухслойная стальная сетка до кончика. "Гибридная технология" оплетки. Внутренняя выстилка - тефлон. Материал хаба - поликарбонат. Мягкий атравматичный кончик длиной 0.011". Внутренний просвет катетера - не менее 0.056". Форма кончика - церебральная по Берку, Хэдхантер, многоцелевая тип С или D, прямой, по Симмонсу 2. Поставляется стерильным. |
| **384** | пластина, шейная передняя, нестерильная, размером 50, 52.5, 55, 57.5 | Пластины для фиксации шейного отдела позвоночника, различные по форме и размерам (19; 21; 23; 25; 27.5; 30; 32.5; 35; 37.5; 40; 42.5; 45; 47.5; 50; 52.5; 55; 57.5; 60; 62.5; 65; 67.5; 70; 72.5; 75; 77.5; 80; 82.5; 85; 87.5; 90; 95; 100; 105; 110 мм по заявке конечного получателя) металлические пластины для фиксации с интегрированными в них блокирующими винтами и прокладками, изготовленные из сплава титана марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| **385** | межтеловое устройство размером (мм) 16х14х5, 16х14х6, 16х14х7, 16х14х8, 16х14х9 | 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 предпологает только одноуровневую установку на передней поверхности шейного и верхнегрудного отделов позвоночника. Межтеловая система стабилизации шейного отдела позвоночника представляет собой устройство с внутренней фиксацией винтом для межтелового артродеза. 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, и во внутри него должен располагаться аутотрансплантат. Имплантат межтеловой системы стабилизации шейного отдела позвоночника изготовлен из биосовместимого материала (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026 и содержит танталовые рентгеноконтрастные метки и нитиноловый механизм блокировки винта. Винты, используемые в данной системе (винты для передней фиксации шейного отдела), производятся из титанового сплава. 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. |
| **386** | Кейдж поясничный, размером (мм) 08х22, 08х26, 08х32, 08х36, 10х22, 10х26, 10х32, 10х36, 12х22, 12х26, 12х32, 12х36, 14х22, 14х26, 14х32, 14х36 | Система должна состоять из различных по форме и размерам кейджей, которые могут устанавливаться между двумя люмбальными или люмбосакральными телами позвонка для оказания поддержки и коррекции во время люмбальной хирургии межтелового спондилодеза. Полая геометрия имплантов должна позволять им быть заполненными аутокостным трансплантатом. Системы кейджей должны состоять из клеток (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, и титанового сплава, отвечающего минимальным стандартам ASTM F136. Кейджи размерами 08х22, 08х26, 08х32, 08х36, 10х22, 10х26, 10х32, 10х36, 12х22, 12х26, 12х32, 12х36, 14х22, 14х26, 14х32, 14х36 |
| **387** | круглый имплант, размером 10х100 мм | 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 формы, диаметром 10, 13 мм, длиной 10-100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. 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. |
| **388** | круглый имплант, размером 13х70 мм | 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 формы, диаметром 10, 13 мм, длиной 10-100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. 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. |
| **389** | круглый имплант, размером 16х60 мм | 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 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. 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. |
| **390** | круглый имплант, размером 19х90 мм | 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 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. 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. |
| **391** | круглый имплант, размером 25х100 мм | 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 формы, диаметром 25 мм, длиной 100 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. 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. |
| **392** | Крышка концевая (коннектор) для кейджей, размерами 18х0 град, 18х3 град., 22х0 град., 22х3 град. | Крышка концевая (коннектор) для кейджей, размерами 18х0 град, 18х3°, 22х0°, 22х3°. Модульные торцевые крышки защелкиваются на каждом конце имплантата. Гребни по краю торцевой крышки улучшают прикрепление имплантата к пластинам тел позвонков. |
| **393** | Кейдж теловой для поясничного отдела, размерами №1 (22х37), №2 (22х25), №3 (18х32), №4 (18х20) | Система кейджей для замены тел позвонков предназначен для использования в качестве пропеллента для спинального слияния и состоит из полых цилиндрических труб. Стороны цилиндра перфорированы и имеют круглые отверстия, расположенные на равном расстоянии друг от друга. Цилиндр сегментирован, а канавки могут использоваться в качестве сдвиговых линий. Размеры кейджей №1 (22х37),  №2 (22х25), №3 (18х32), №4 (18х20). Кейдж предназначен для использования в торако-люмбальном отделе позвоночника (Т1-L5) |
| **394** | Костный цемент | 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. |
| **395** | Стерильный костный цемент гентамицином (40 г) | Порошок Цемент средней вязкости с антибиотиком Полиметил метилметакрилат 65,28% Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65% Перекись бензоила 1,85% Сульфат бария 10,00% Сульфат гентамицина 4,22%   Жидкость  Метилметакрилат 98,00% N, N – диметил-р-толуидин <2,00% Гидрохинон 75 ppm  Затвердение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230С происходит за 85 секунд, на смешивание тратиться 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затвердения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате. Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834 |
| **396** | Набор для вертебропластики | Комплект предназначена для чрескожной вертебропластики при лечение вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент в тело позвонка. Комплектность и характеристики: одна система чрезкожной вертебропластики, включает в себя: системы смешивания/введения цемента; блок головки миксера; картридж введения; удлиняющая трубка; 1 мандрен 4-х гранный; 1 мандрен со скошенным кончиком и троакар; вакуумный шланг; воронка. Миксер и шприц в одном устройстве. Герметичность системы и встроенный угольный фильтр (отсутствие запаха). Точность дозированного введения готового цемента - 0,2 см³ за половину оборота базы картриджа. Радиационная безопасность для врача при работе - за счет общей длины картриджа и удлиняющей трубки - длина 43 см. Маркированный картридж - визуализация количества введенного цемента.  Материалы: система смешивания и введения – пластмасса; Игла (мандрен с троакаром) - нержавеющие медицинские сплавы и пластмасса, идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего, четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы, стандартный калибр 10G ( 3,4 мм) , 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 |
| **397** | Набор для кифопластики | Состав набора для кифопластики: Катетер балонный, который представляет собой полую трубку с баллоном на дистальном конце. Баллон предназначен для сжатия губчатой кости тела позвонка при раздувании с контрастным веществом. Баллонный катетер доставляется через канюлю в тело позвонка. Обязательное наличие метки глубины, которая указывает, когда дистальный конец баллонного катетера на одном уровне с дистальным концом канюли во время введения. Обязательное наличие рентгенконтрастных маркеров - две метки, которые показать расположение дистального и проксимального конца баллона. Размер баллона:  - При объеме 2 мл, длина составляет 16,7 мм, диаметр 10.9 мм - При объеме 4 мл, длина составляет 24.0 мм, диаметр 14.9 мм - При объеме 5 мл, длина составляет 27.0 мм, диаметр 16.0 мм Максимальный объем 5 мл, максимальное давление 400 psi (27 атмосфер) – 1 шт, Канюля с зондом с алмазным наконечником – 1 шт, Зонд с коническим наконечником – 1 шт, Шприц с запорной системой – 1 шт, Инфлятор, который представляет собой одноразовый насос, с шагом 0,5 см 3 / мл, используется для введения контраста в баллонный катетер. Точность объема инфлятора составляет ± 0,5 мл – 1 шт, Запорный кран – 1 шт. |
| **398** | Набор игл (комплект) | Комплект включает в себя : пластиковую Т-образную канюлированную рукоятку, у основания котрой расположен блокирующий механизм :при переводе механизма в положение "lock" рукоятка надежна фиксирована и не может быть снята со стилета, что важно и удобно в момент извлечения иглы. 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 иструмента в ткани. В конце троакара расположен резьбовой блокирующий механизм для фиксации стилета и рукоятки. Представлены стилеты двух типов: первый стилет имеет одну режущую грань, скошенную под углом 35 град.Этот тип стилет обладает хорошим режущими свойствами. |
| **399** | Насадка хирургическая для перфоратора | Фреза краниоперфоратора взрослая, одноразовая, с двумя режущими диаметрами 14 и 11мм. Предназначен для сверления трепанационного отверстия. При прохождении стекловидной пластинки автоматически останавливается. Больший диаметр должен не позволить провалиться в полость черепа. Длина 61,2 мм, диаметр 16,4 мм, вес 37 гр, скорость вращения 1250 об/мин, стерильная, одноразовая |
| **400** | Игла для вертебропластики с конусным срезом | Игла с конусным срезом match-ground используется в современной нейрохирургии для мини доступа к позвонку в случаи его повреждения либо метастатического поражения с целью заполнения костным цементом и создание нового так называемого позвонка что полноценно стабилизирует позвоночник. Прочные и эргономичные пластиковые рукоятки позволяют быстро и безопасно провести манипуляцию. Соответствие диаметров троакара и мандрена позволяет быстро и безопасно выполнить вертебропластику. Рентген негативные ручки троакара не мешают визуализации последнего в позвонке во время контроля положения иглы.  Цветовая маркировка позволяет быстро выбрать размер иглы. ∙ четырехгранные  и скошенные мандрены взаимозаменяемы, ∙ стандартный калибр 10G ( 3,4 мм) , 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см., ∙ 10G калибр так же возможен с длиной 22,9 см. |
| **401** | Иглы для вертебропластики (с фасетным срезом) | Игла для вертебропластики (с фасетным срезом) из комплекта. Игла (мандрен с троакаром) - нержавеющие медицинские сплавы и пластмасса: идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы  • стандартный калибр 10G ( 3,4 мм) , 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 |
| **402** | Шунтирующая система, малая | Шунтирующая система, малая, низкого, среднего или малого давления. Режим функционирования - 1.5. В комплект входят: • Клапан Дельта, малый • Вентрикулярный катетер, стандартный, с угловой клипсой, со стилетом (не показан), импрегнирован барием • Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием |
| **403** | Система наружного дренажа и мониторинга | Система с безыгольными инъекционными узлами и вентрикулярным катетером. Система может быть использована для люмбального и вентрикулярного дренажа и мониторинга. Регулируемая шкала для люмбального и вентрикулярного дренажа. Лазерный уровень для точного определения положения пациента. 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 или люмбального пространства во внешний ликвороприемник. Это закрытая система, позволяющая эффективно управлять дренированием СМЖ. Катетер 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. |
| **404** | Биполярный пинцет, одноразовый наконечник 0,25; 0,50; 1,00; 2,00 мм, длиной 9 см, 11,5 см , 14 см | Одноразовый наконечник для многоразовой ручки биполярного пинцета, изготовлен из алюминия, кончик из серебра, варианты длины (рабочей): 9 см (3.5”), 11.5 см (4.5”), 14 см (5.5”). Варианты размера кончика: 0.25, 0.5, 1.0, 2.0 мм. |
| **405** | Биполярный пинцет, многоразовая ручка байонет | Многоразовая ручка для биполярного пинцета, байонетной формы, изготовлена из алюминия, обязательно наличие: технология активного переноса тепла от кончиков, Длина 21.6 см, вес 40 грамм. |
| **406** | Инструмент размером: 8см х 2.3мм | Краниотомные насадки используются при проведении краниальных и спинальных хирургических операций для защиты мягких тканей во время пиления кости, размерами: 7смх3мм, 7смх4мм, 8смх2.3мм, 10х3мм, 10х4мм |
| **407** | Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстеруретана, прошедшего стерилизацию этиленоксидом. В упаковке 1 шт. (размеры: 12х14 см). | Заменитель твердой мозговой оболочки состоит из неорганического высокоочищенного полиэстеруретана, прошедшего стерилизацию этиленоксидом. В упаковке 1 шт. (размеры: 12х14 см). |
| **408** | Заменитель твердой мозговой оболочки: двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 губкоподобных компонентов. В упаковке 1 шт. (размеры: 7,5х7,5 см) | Заменитель твердой мозговой оболочки: двухслойное объемное изделие из коллагена типа I/III, изготовлен из 12 ± 4 мг/см2 перикарда и 10 ± 2 мг/см2 губкоподобных компонентов. В упаковке 1 шт. (размеры: 7,5х7,5 см) |
| **409** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 7 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 6,2 мм, длина браншей 7 мм, сила зажима 150 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **410** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 7 мм, длина браншей 9 мм, сила зажима 180 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **411** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 11 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 7,8 мм, длина браншей 11 мм, сила зажима 180 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **412** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 15 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 9,2 мм, длина браншей 15 мм, сила зажима 200 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **413** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 17,5 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 10,6 мм, длина браншей 17,5 мм, сила зажима 200 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **414** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 17,5 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, прямой, максимальная ширина открытия 10,6 мм, длина браншей 17,5 мм, сила зажима 200 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **415** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, угловой 7,8 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый, максимальная ширина открытия 5,5 мм, длина браншей 7,8 мм, сила зажима 180 гр. |
| **416** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, угловой 11,4 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый, максимальная ширина открытия 8,0 мм, длина браншей 11,4 мм, сила зажима 200 гр. |
| **417** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый 8,6 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый, максимальная ширина открытия 7,0 мм, длина браншей 8,6 мм, сила зажима 180 гр. |
| **418** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, изогнутый вправо 7 мм | Клипс по YASARGIL (автор), титановый, постоянный, стандартный, изогнутый под углом 90°, максимальная ширина открытия 4,5 мм, длина браншей 7 мм, сила зажима 200 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **419** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, угловой 3,5 мм 10 мм | Клипс по YASARGIL (автор), стандартный, титановый, постоянный, окончатый, изогнутый под углом 45°, диаметр отверстия 3,5 мм, максимальная ширина открытия 7,2 мм, длина браншей 10/11 мм, сила зажима 180 гр., цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **420** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, окончатый, прямой 5 мм 9 мм | Клипс по YASARGIL, стандартный, титановый, прямой, постоянный, окончатый, диаметр отверстия 5,0 мм, максимальная ширина открытия 9,1 мм, длина браншей 9/15,7 мм, сила зажима 150 гр |
| **421** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, узкий, прямой 5 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, прямой, максимальная ширина открытия 4,0 мм, длина браншей 5,0 мм, сила зажима 110 гр |
| **422** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, прямой, максимальная ширина открытия 4,6 мм, длина браншей 7,0 мм, сила зажима 110 гр |
| **423** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, слегка изогнутый 4,7 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 3,8 мм, длина браншей 4,7 мм, сила зажима 110 гр. |
| **424** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 5,2 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 4,0 мм, длина браншей 5,2 мм, сила зажима 110 гр. |
| **425** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 4,4 мм, длина браншей 6,6 мм, сила зажима 110 гр. |
| **426** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 5 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 4,0 мм, длина браншей 5,0 мм, сила зажима 110 гр. |
| **427** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 5 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 3,5 мм, длина браншей 5,0 мм, сила зажима 110 гр. |
| **428** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 4,7 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой, максимальная ширина открытия 4,0 мм, длина браншей 4,7 мм, сила зажима 110 гр. |
| **429** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 6,0 мм, длина браншей 6,3 мм, сила зажима 110 гр. |
| **430** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, байонетный 4 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, максимальная ширина открытия 7,0 мм, длина браншей 4,0 мм, сила зажима 110 гр. |
| **431** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, байонетный 7 мм | Клипс по YASARGIL, мини, титановый, постоянный, изогнутый, байонетный, максимальная ширина открытия 5,7 мм, длина браншей 7,0 мм, сила зажима 110 гр. |
| **432** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой 7 мм | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, угловой, максимальная ширина открытия 4,5 мм, длина браншей 7,0 мм, сила зажима 110 гр. |
| **433** | Клипс PHYNOX, AVM, микро, сосудистый, изогнутый 3 мм, шт | Клипс PHYNOX (кобальт-хром-никелевый сплав), для лечения артерио-венозной мальформации сосудов головного мозга, для временной или постоянной окклюзии мельчайших сосудов, AVM, микро, сосудистый, изогнутый, длина браншей 3 мм, максимальная ширина открытия 1,7 мм, сила зажима 50-70 гр, стерильный, одноразовый, в упаковке 4 штуки |
| **434** | Клипс PHYNOX, AVM, микро, сосудистый, прямой 3 мм, шт | Клипс PHYNOX (кобальт-хром-никелевый сплав), для лечения артерио-венозной мальформации сосудов головного мозга, для временной или постоянной окклюзии мельчайших сосудов, AVM, микро, сосудистый, прямой, длина браншей 3 мм, максимальная ширина открытия 1,7 мм, сила зажима 50-70 гр, стерильный, одноразовый, в упаковке 4 штуки |
| **435** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 4,7 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, мини, изогнутый, длина браншей 4,7 мм, сила закрытия 110 гр, максимальное открытие 3,8 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины фиолетовым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **436** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,3 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, мини, слегка изогнутый, длина браншей 6,3 мм, сила закрытия 110 гр, максимальное открытие 6,0 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины фиолетовым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **437** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, изогнутый 6,6 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, мини, слегка изогнутый, длина браншей 6,6 мм, сила закрытия 110 гр, максимальное открытие 4,4 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины фиолетовым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **438** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, мини, прямой 7 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, мини, прямой, длина браншей 7,0 мм, сила закрытия 110 гр, максимальное открытие 4,6 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины фиолетовым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **439** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, прямой 9 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, прямой, длина браншей 9 мм, сила закрытия 180 гр, максимальное открытие 7,0 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **440** | Клипс по YASARGIL, титановый, постоянный, стандартный, слегка изогнутый 8,3 мм, шт | Клипс по YASARGIL(автор), нейрохирургический, титановый, для постоянной окклюзии, стандартный, слегка изогнутый, длина браншей 8,3 мм, сила закрытия 180 гр, максимальное открытие 6,8 мм, цветовая кодировка браншей серебряным цветом, цветовая кодировка пружины голубым цветом. Имеется мостик, предотвращающий соскальзывание браншей, и позволяет избежать эффекта "ножниц"; внутренняя поверхность браншей атравматическая, выполнена в форме симметрично расположенных пирамидальных вдавлений, что позволяет значительно расширить площадь соприкосновения браншей и увеличить силу смыкания. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **441** | Выкусыватель по KERRISON 180 мм 1,5 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON(автор), стандартный, длина 180 мм, ширина кончика 1,5 мм, ширина режущей части 9 мм, режущий вверх под углом 130°, не разборный, без эджектора. Нестерильный, многоразовый. |
| **442** | Выкусыватель по KERRISON 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, режущий вверх под углом 130°, ширина кончика 5 мм, длина 180 мм, ширина открытия 12 мм, неразборный, без толкателя, стандартный. Нестерильный, многоразовый. |
| **443** | Выкусыватель по KERRISON 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 90° | Выкусыватель по KERRISON(автор), костный, стандартный, ширина кончика 2 мм, длина 180 мм, режущий вниз под углом 90°, неразборный, без эджектора. Нестерильный, многоразовый. |
| **444** | Выкусыватель по KERRISON, костный 2 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | Выкусыватель по KERRISON(автор), костный, стандартный, ширина кончика 2 мм, длина 180 мм, режущий вниз под углом 130°, ширина режущей части 9мм, неразборный, с эджектором. Нестерильный, многоразовый. |
| **445** | Выкусыватель по HAJEK-KOFLER 3,3 мм, под углом 90˚ | Выкусыватель по HAJEK-KOFLER(автор), костный, режущий вниз под углом 90˚, ширина 3,3 мм, длина 140 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **446** | Выкусыватель по CASPAR, прямой, с насечкой 2х12 мм 140 мм | Выкусыватель по CASPAR(автор), прямой, с насечкой, ширина рабочих браншей 2 мм, длина 12 мм, общаяя длина 140 мм, зазубренный. Нестерильный, многоразовый. |
| **447** | Выкусыватель по CASPAR, с насечкой, режущий вниз 3 мм 140 мм | Выкусыватель по CASPAR(автор), с насечкой, режущий вниз под углом 150°, ширина рабочих браншей 3 мм, длина 12 мм, общая длина 140 мм. Нестерильный, многоразовый |
| **448** | Выкусыватель по CASPAR, с насечкой, режущий вверх 3 мм 140 мм | Выкусыватель по CASPAR(автор), с насечкой, режущий вверх под углом 150°, ширина рабочих браншей 3 мм, длина 12 мм, общая длина 140 мм. Нестерильный, многоразовый |
| **449** | Кусачки по TROTTER, костные, изогнутые 205 мм | Кусачки по TROTTER(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 205 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| **450** | Кусачки по LUER, костные, изогнутые, с овальными кончиками 180 мм | Кусачки по LUER(автор), костные, изогнутые, с овальными кончиками, длина 180 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| **451** | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | Кусачки по FRYKHOLM(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 240 мм, двойного действия, с шарнирным соединением. Нестерильные, многоразовые. |
| **452** | Кусачки по STILLE, костные 230 мм | Кусачки по STILLE(автор), костные, изогнутые по плоскости, двойного действия, длина 230 мм. Нестерильные, многоразовые |
| **453** | Кусачки по LUER-STILLE, костные, изогнутые 270 мм | Кусачки по LUER-STILLE(автор), костные, изогнутые, двойного действия, длина 270 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| **454** | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | Проводник по DEMARTEL(автор), для проволочной пилы, гибкий, длина 350 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **455** | Кюретка по DAUBENSPECK, костная 3,6 мм 200 мм, № 000 | Кюретка по DAUBENSPECK(автор), костная, ширина 3,6, длина мм 200 мм, № 000. Нестерильная, многоразовая. |
| **456** | Кюретка по LEMPERT, костная 2,6 мм 215 мм | Кюретка по LEMPERT(автор), костная, ширина 2,6 мм, длина 215 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| **457** | Расширитель нейрохирургический, тракционный, большой | Расширитель нейрохирургический, тракционный, большой, ширина 200 мм, нестерильный, многоразовый. |
| **458** | Ключ для FF870R | Ключ для FF870R и FF872R, длина 170 мм, двусторонний, нестерильный, многоразовый. |
| **459** | Расширитель по JANSEN, тупой, зубчики 3х3 100 мм | Расширитель по JANSEN(автор), самоудерживающийся, тупой, зубчики 3х3, длина 100 мм, с винтом. Нестерильный, многоразовый |
| **460** | Расширитель по JANSEN, зубчики 3х4 100 мм | Расширитель по JANSEN(автор), тупой, зубчики 3х4, длина 100 мм. Нестерильный, многоразовый |
| **461** | Расширитель по WEITLANER, полуострый, зубчики 3х4 130 мм | Расширитель по WEITLANER(автор), самоудерживающийся, полуострый, зубчики 3х4, длина 130 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **462** | Расширитель по WEITLANER, тупой, зубчики 3х4 130 мм | Расширитель по WEITLANER(автор), самоудерживающийся, зубчики 3х4, тупой, длина 130 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **463** | Расширитель по HARVEY JACKSON, острый, зубчики 3х3 300 мм | Расширитель по HARVEY JACKSON(автор), самоудерживающийся, с подвижным соединением, острый, зубчики 3х3, с кремальерой, длина 300 мм. |
| **464** | Расширитель по ADSON, для ламинэктомии, полуострый, зубчики 5х4 325 мм | Расширитель по ADSON(автор), для ламинэктомии, с подвижными сочленениями, длина 320 мм, зубчики 4х5, полуострые, с кремальерой, нестерильный, многоразовый |
| **465** | Расширитель по HENLY 180 мм | Расширитель по HENLY(автор), самоудерживающийся, длина 180 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **466** | Расширитель подколенный | Расширитель подколенный. Нестерильный, многоразовый. |
| **467** | Пинцет по YASARGIL, микрохирургический 5 мм 200 мм | Пинцет по YASARGIL(автор), микрохирургический, диаметр 5 мм, длина 200 мм, плоский, байонетный, с ручкой из микрофибры. Нестерильный, многоразовый. |
| **468** | Пинцет по YASARGIL, микрохирургический, под углом 45˚ | Пинцет по YASARGIL(автор), микрохирургический, изогнутый под углом 45˚, давметр 3 мм, байонетный, зубчатый, с круглым зажимом, с микроформной ручкой. Нестерильный, многоразовый. |
| **469** | Диссектор по LANDOLT, гибкий, тупой, изогнутый вниз 260 мм | Диссектор по LANDOLT(автор), гибкий, тупой, изогнутый вниз, длина 260 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| **470** | Кюретка по LANDOLT, гибкая, с кончиком-шпателем 260 мм | Кюретка по LANDOLT(автор), гибкая, байонетная, тупая, с круглой ручкой, с кончиком-шпателем, длина 260 мм, рабочая длина 155 мм, ширина 8 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| **471** | Канюля по YANKAUER, аспирационная 4,8 мм 285 мм | Канюля по YANKAUER(автор), аспирационная, диаметр 10 мм, длина 285 мм, для отсасывающей трубки диаметром 7-9 мм. Нестерильная, многоразовая |
| **472** | Клипс по RANEY (автор), кожный, для скальпа, стерильный (1 уп = 20 кас \*10 шт= 200 шт, касета для накладывания вручную аппликатором) | Клипс по RANEY (автор), кожный, для скальпа, стерильный. Изготовлен из высококачественного пластика. В упаковке 10 картриджей по 20 клипс в каждом. |
| **473** | Зажим титановый 16 мм (6 шт в упаковке) | Зажим CRANIOFIX 2, титановый, диаметр 16 мм, предназначен для закрытия малых трепанационных отверстий, стерильный, одноразовый, в упаковке 6 штук. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **474** | Зажим титановый 20 мм (6 шт в упаковке) | Зажим CRANIOFIX 2, титановый, диаметр 20 мм, предназначен для закрытия больших трепанационных отверстий, стерильный, одноразовый, в упаковке 6 штук. Возможность проведения МРТ интенсивностью до 3-х Тесла. |
| **475** | Дрель ручная, размером 10G, 7.75 дюймов | Длина ручная представляет собой сверло для проведения процедуры кифопластика. Размер 10 G, 7.75 дюймов, шаг 2 мм. Обязательное наличие метки 0 (ноль), которая указывает, когда дистальный конец ручной дрели совмещена с дистальным концом канюли во время введения. |
| **476** | Устройство для тромбэктомии | Устройство для тромбэктомии предназначено для восстановления кровотока у пациентов с острым ишемическим инсультом состоит из саморасширяющейся нитиноловой корзинки, жестко подсоединенной к проталкивающему проводнику диаметром 0.014 дюйма. Уникальная проксимальная «кольцевая» конструкция обеспечивает стабильное открытие, уменьшает сужение при снятии и обеспечивает оптимальное распределение радиальной силы. Длинна устройства не более 1 800 мм. Возможность выбора изделия для разного калибра сосудов. Для лечения тромбоза в сонной артерии "T" и проксимальной окклюзии MCA: диаметр шафта 6 мм, рабочая длина 30 мм, длина шафта 48 мм, для диаметра сосуда ≥ 3 мм совместимость с микрокатетером 0.021 дюймов, диаметр шафта 4 мм, рабочая длина 20 мм, длина шафта 30 мм для сосудов диаметром ≥ 1.5 мм совместимость с микрокатетером 0.0166 дюймов. Для лечения дистальной окклюзии MCA размеры: диаметр шафта 4 мм, рабочая длина 20 мм, длина шафта 30 мм, для диаметра сосуда ≥ 2 мм совместимость с микрокатетером 0.021 дюймов, диаметр шафта 3 мм, рабочая длина 20 мм, длина шафта 30 мм для сосудов диаметром ≥ 1.5 мм совместимость с микрокатетером 0.0166 дюймов. Абсолютная радиальная сила составляет 2-3 мм. Устройство должно позволять производить развертывание корзинки не менее пяти раз. Должен поставляться в стерильной упаковке. 1 шт./уп. |
| **477** | Базовый набор | Комплект может использоваться для субдурального и паренхиматозного мониторинга давления. Комплект состоит из следующих компонентов: - Датчик - Игла 14G со стилетом |
| **478** | Педаль ножного управления для интегрированной силовой консоли IPC (EF200) | Многофункциональный Ножной Переключатель позволяет выбирать наконечник и режим, а также управлять скоростью наконечника. Для консоли IPC. |
| **479** | Тампоны хирургические 1.27 Х 5.08 cм, 1.27 Х 7.62 cм, 2.54 Х 7.62 cм, 1.27 Х 15.2 см, 7.62 Х 15.2 см 20Х10 | Тампоны хирургические 1.27 Х 5.08 cм, 1.27 Х 7.62 cм, 2.54 Х 7.62 cм, 1.27 Х 15.2 см, 7.62 Х 15.2 см 20Х10 |

*Приложение 3*

*к Тендерной документации*

|  |  |
| --- | --- |
|  | (Кому) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (наименование заказчика, организатора закупа)  (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 Правила 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 медицинского социального страхования, утвержденные постановлением Правительства Республики Казахстан от30 октября 2009 года № 1729,

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
 (название 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)

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

Настоящая тендерная заявка состоит из:

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

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

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

Настоящая тендерная заявка действует в течение\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ дней

(прописью)  
со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками.

Подпись, дата должность, фамилия, имя, отчество

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, заполняется

### отдельно 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 расходы потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, и другие расходы.  Потенциальный поставщик вправе указать другие расходы, 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*

### 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 документацией от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_ 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 8*

*к Тендерной документации*

**Банковская гарантия**

**(вид обеспечения исполнения договора поставки)**

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

(наименование и реквизиты банка)

Кому: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и реквизиты заказчика)

Гарантийное обязательство № \_\_\_

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

(место нахождения)

Принимая во внимание, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

(наименование поставщика)

«Поставщик» заключил(ит)\*договор поставки/договор закупа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ между заказчиком и поставщиком №\_\_ от \_\_\_\_\_\_ г. (далее – договор) на поставку (оказание) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(описание товаров или услуг)

и Вами было предусмотрено в Договоре, что Поставщик внесет обеспечение его исполнения в виде банковской гарантии на общую сумму \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тенге, настоящим \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование банка)

подтверждаем, что являемся гарантом по вышеуказанному Договору и берем на себя безотзывное обязательство выплатить Вам по Вашему требованию сумму, равную\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ по получении

(сумма в цифрах и прописью)

Вашего письменного требования на оплату, по основаниям, предусмотренным пунктом 98 Правил 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, утвержденных постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729, а также письменного подтверждения того, что Поставщик не исполнил или исполнил ненадлежащим образом свои обязательства по Договору.

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 и печать гарантов Дата и адрес

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

*Приложение 9*

*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/филиале банка,

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 10*

*к Тендерной документации*

Типовой договор о закупе

г. Алматы «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 год

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (далее по тексту - \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_), именуемый в дальнейшем «Заказчик», в лице директора, действующего на основании Устава с одной стороны и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, именуемый в дальнейшем «Поставщик», в лице директора \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, действующего на основании \_\_\_\_\_\_, с другой стороны, на основании Постановления Правительства РК № 1729от 30 октября 2009 года «Об утверждении Правил 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 Протокола об итогах закупа лекарственных средств способом проведения тендера от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 года, заключили настоящий Договор о закупе лекарственных средств (далее - Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ осуществило закуп лекарственных средств способом проведения тендера по программе \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (далее – Товар), согласно перечня заявки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ и таблицы цен Поставщика на поставку Товара на сумму: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ тенге, (Далее по договору - общая сумма договора). Заказчик принимает Товар и оплачивает по ценам, в количестве и качестве указанными в Спецификации, согласно приложению №1 к настоящему Договору, которое являются его неотъемлемой частью.

В данном Договоре ниже перечисленные 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 иными нормативно-правовыми актами Республика 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. «Заказчик» – ГКП на ПХВ «АМКБ».
3. «Цена Договора» означает цену, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в рамках Договора за полное выполнение своих договорных обязательств;

4) «Поставщик» - юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним договоре о закупках лекарственных средств и осуществляющее поставку товаров указанных в условиях договора.

5) «Товары» - означает лекарственные средства, которые Поставщик должен поставить Заказчику в рамках Договора.

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

3. Цена, указанная Заказчиком в Договоре, должна соответствовать ценам, указанным Поставщиком в его тендерной заявке.

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 (Спецификация к договору Приложение 1);
3. Обеспечения исполнения Договора

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

6. Оплата Поставщику за поставленный товар по настоящему Договору производится Заказчиком до 31 декабря 2019 года.

7. Заказчик принимает Товар согласно счет-фактуры и расходной накладной Поставщика, по ценам и количеству указанной в Спецификации согласно приложению №1 настоящего Договора, которое являются его неотъемлемой частью.

8. Допускается внесение изменений в настоящий договор при условии неизменности качества в части уменьшения цены и объемов товаров.

9. Поставщик гарантирует, что Товары, поставленные в рамках Договора, соответствует требованием Государственной Фармакопеи, ГОСТ стандарту, техническим условиям. Поставляемый товар должен быть зарегистрирован и разрешен к медицинскому применению в Республики Казахстан. Поставщик далее гарантирует, что Товары, поставленные по данному Договору, не будут иметь дефектов, в случае появления дефектов Поставщик несет ответственности.

10. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией. После получения подобного уведомления Поставщик должен как можно скорее произвести замену бракованного Товара или его части без каких-либо расходов со стороны Заказчика. Если Поставщик, получив уведомление, не исправит дефект (ы) в сроки, требуемые Заказчиком, 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.

11. Поставка Товаров осуществляется Поставщиком 5 (пять) календарных дней с момента получения заявки от Заказчика, согласно Спецификации к договору (Приложение №1).

12. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчу во время перевозки к конечному пункту назначения, указанному в [приложении 1](jl:30500538.1) 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.

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

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

15. Поставщик должен поставить Товары до аптечного склада по адресу: г. Алматы, ул. г. Алматы, ул. Демченко, 83б;, указанного в [приложении 1](jl:30500538.1) к тендерной документации. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

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

18. 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.

19. Ни один пункт вышеуказанного не освобождает Поставщика от гарантий или других обязательств по данному Договору.

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. 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.

23. 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.

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

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

26. 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.

27. 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.

28. 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.

29. 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.

30. 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.

31. 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.

32. 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.

33. 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.

34. 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.

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

36. 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.

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

38. Настоящий Договор вступает в силу с момента подписания, после внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора и действует до выполнения Сторонами Обязательств по «31» декабря 2019 года.

39. Настоящий договор составлен в двух экземплярах на русском языке. Оба экземпляра идентичны и имеют одинаковую силу. У каждой из сторон находится по одному экземпляру настоящего договора.

Адреса и реквизиты Сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| «Заказчик» | **«Поставщик»** |

*Приложение №1*

Спецификация к Договору № \_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 год.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование товара** | **Характеристика** | **Ед. изм.** | **Кол-во** | **Цена** | **Сумма** |
|  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| «Заказчик» | **«Поставщик»** |