|  |  |
| --- | --- |
|  | **Утверждаю:**  Главный врач  ГКП «Городская клиническая больница №4»  на праве хозяйственного ведения  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Тезекбаев К.М.  Приказ № 01-05-11 от «30» января 2019 года |

**ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ,**

предоставляемая организатором тендера

потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере

по закупу изделий медицинского назначения для травматологии

и нейрохирургии на 2019 год.

**Введение**

Настоящая тендерная документация, предоставляемая организатором тендера потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере по закупу изделий медицинского назначения для травматологии и нейрохирургии на 2019 год (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», утвержденный Постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 октября 2009 года № 1729 (далее - Правила).

1. **Предмет тендера.**
2. Настоящая Тендерная документация по проведению тендера ***по закупу изделий медицинского назначения для травматологии и нейрохирургии на 2019 год*** разработана с целью предоставления потенциальным поставщикам полной информации об условиях их участия в тендере.
3. Тендер проводится с целью определения поставщиков изделий медицинского назначения. Полный перечень закупаемых товаров с требуемыми техническими и качественными характеристиками приведены в приложениях 1, 2 к настоящей тендерной документации.
4. Организатором и заказчиком тендера выступает Государственное коммунальное предприятие «Городская клиническая больница №4» на праве хозяйственного ведения, Управления здравоохранения города Алматы.

**2. Содержание тендерной документации.**

**4.** Тендерная документация, предоставляемая организатором тендера потенциальным поставщикам, кроме объявления о проведении тендера содержит:

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

Правил;

2) технические и качественные характеристики закупаемых товаров, включая технические спецификации, согласно приложению №2 к тендерной документации;

3) объем закупаемых товаров, суммы, выделенные для их закупа по каждому лоту, согласно приложению №1 к тендерной документации;

4) место, сроки и другие условия поставки товара;

5) условия платежей и проект договора закупа товаров по формам, утвержденным уполномоченным органом в области здравоохранения, согласно приложению №9 к тендерной документации;

6) валюту или валюты, в которых выражена цена тендерной заявки, и курс, применяемый для приведения цен к единому эквиваленту;

7) требования к языкам тендерной заявки, договора закупа;

8) требования к оформлению тендерной заявки;

9) порядок, форму и сроки внесения гарантийного обеспечения тендерной заявки, согласно приложению №6 к тендерной документации;

10) указание на возможность и порядок отзыва тендерной заявки;

11) место и окончательный срок приема тендерных заявок и срок их действия;

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

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

14) процедуру рассмотрения тендерных заявок;

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

16) условия внесения, форму, объем и способ гарантийного обеспечения договора закупа, согласно приложению №10 к тендерной документации;

17) сведения о квалификации согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области Здравоохранения, согласно приложению №7 к тендерной документации;

18) требования к товарам, установленные главой 4 настоящих Правил.

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

**5.** К тендеру допускаются потенциальные поставщики, гарантирующие поставку закупаемого товара, соответствующего по качеству требованиям, указанным в технической спецификации, согласно приложению 2 к настоящей тендерной документации.

**6.** Для участия в тендере потенциальный поставщик должен соответствовать 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.

**7.** Потенциальный поставщик по одному лоту тендера, представляет только одного производителя изделия медицинского назначения.

**4.Требования к изделиям медицинского назначения, закупаемые на тендере.**

**8.** К закупаемым изделиям медицинского назначения предъявляются следующие требования:

1) наличие регистрации изделий медицинского назначения или заключения (разрешительного документа) 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 изделий медицинского назначения до истечения срока действия документа, подтверждающего регистрацию, необходимо представить документы, подтверждающие наличие заявленного количества, срок годности и порядок их хранения, предусмотренный настоящими Правилами;

2) изделия медицинского назначения 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 изделий медицинского назначения соответствуют требованиям Кодекса и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) срок годности изделий медицинского назначения 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 зарегистрированных цен изделий медицинского назначения.

**5.Содержание тендерной заявки.**

**9.** 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.

**10.** 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.

**11.** Основная часть тендерной заявки содержит:

1) заявку на участие в тендере по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, согласно приложению №3 к настоящей тендерной документации. На электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, согласно приложению №4 к настоящей тендерной документации;

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, согласно приложению №8 к настоящей тендерной документации;

8) сведения о квалификации по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения, согласно приложению №7 к настоящей тендерной документации;

9) если потенциальный поставщик претендует на преимущественное право, копию сертификата о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибьюторской практики (GDP);

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, согласно приложению №5 к настоящей тендерной документации;

12) сопутствующие услуги;

13) оригинал документа, подтверждающего внесение гарантийного обеспечения тендерной заявки, согласно приложению №6 к настоящей тендерной документации;

14) копию акта проверки наличия условий для хранения и транспортировки лекарственных средств, изделий медицинского назначения и медицинской техники, 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 случае представления потенциальным поставщиком сертификата надлежащей дистрибьюторской практики (GDP) вышеуказанные акты не представляются.

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

16) письмо о согласии на расторжение договора закупа в случае выявления фактов, указанных в пункте 9 Правил, в порядке, установленном Правилами;

**12.** Техническая часть тендерной заявки содержит:

1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленного товара на бумажном носителе;

2) документы, подтверждающие соответствие предлагаемых товаров требованиям главы 4 Правил.

**6. Поддержка отечественных товаропроизводителей.**

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

**15.** 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.

**7. Язык тендерной заявки.**

**16.** 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.

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

**17.** Цены тендерных заявок потенциальных поставщиков должны быть выражены в тенге.

**18.** Оплата поставщикам производится в тенге по факту поставки товара до места назначения, по мере выделения лимита бюджетных средств финансовым органом.

**9. Разъяснения тендерной документации.**

**19**. 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. Папанина 220, Отдел государственных закупок, e-mail: gkb4almaty@mail.ru.

**20.** 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.

**21.** 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.

**22.** 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.

**10. Гарантийное обеспечение тендерной заявки.**

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

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

1)Обеспечение тендерной заявки в виде залога денег вносится потенциальным поставщиком на соответствующий счет организатора тендера: БИН: 990 240 002 989, РНН: 600 600 021 341, ИИК: KZ85826А1KZTD2027159, БИК: ALMNKZKA, АО «АТФ Банк», г. Алматы, КБЕ 16.

2) Гарантийное обеспечение тендерной заявки в виде банковской гарантии оформляется по форме и содержанию согласно приложению 6 к настоящей Тендерной документации.

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

**26.** 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.

**27.** 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.

**11. Требования к оформлению тендерной заявки.**

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

**29.** 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.

**30.** Потенциальный поставщик запечатывает тендерную заявку в конверт. На конверте должны быть указаны наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт должен быть адресован организатору тендера по адресу: 050054, г. Алматы ул. Папанина, 220, Государственное коммунальное предприятие «Городская клиническая больница №4» на праве хозяйственного ведения, Управления здравоохранения города Алматы, и содержать слова «Тендер по закупу изделий медицинского назначения для травматологии и нейрохирургии на 2019 год» и «Не вскрывать до «21» февраля 2019 года 12 часов 00 минут».

**12. Место и окончательный срок представления тендерных заявок и срок действия.**

**31.** Тендерные заявки представляются организатору тендера нарочно или по почте по адресу: 050054 г. Алматы ул. Папанина, 220, Государственное коммунальное предприятие «Городская клиническая больница №4» на праве хозяйственного ведения, Управления здравоохранения города Алматы, отдел государственных закупок в срок до «21» февраля 2019 года 10 часов 00 мин. включительно. Окончательный срок представления заявок: «21» февраля 2019 года 10 часов 00 мин.

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

**33.** Срок действия тендерной заявки составляет не менее сорока пяти календарных дней, исчисляемых со дня окончательного приема тендерных заявок. Тендерная заявка, имеющая более короткий срок действия, подлежит отклонению.

**13. Порядок отзыва тендерной заявки.**

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

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

**14. Вскрытие тендерной комиссией конвертов с тендерными заявками.**

**36.** Присутствующие уполномоченные представители потенциальных поставщиков должны зарегистрироваться в журнале регистрации потенциальных поставщиков, изъявивших желание участвовать в процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками, подтверждая свое присутствие «21» февраля 2019 года в 12 часов 00 мин.

**37.** Тендерная комиссия вскрывает конверты с тендерными заявками в присутствии всех прибывших потенциальных поставщиков, или их уполномоченных представителей в 12 часов 00 мин. «21» февраля 2019 года, по адресу: г. Алматы ул. Папанина, 220, Государственное коммунальное предприятие «Городская клиническая больница №4» на праве хозяйственного ведения, Управления здравоохранения города Алматы, в малом конференц зале.

**15. Процедура рассмотрения тендерных заявок.**

**38.** Тендерная комиссия изучает тендерные заявки на предмет их полноты, необходимых гарантий, всех подписей на документах, а также проверяет правильность оформления заявок в целом.

**39.** Рассмотрение тендерных заявок осуществляется в соответствии с Правилами и настоящей Тендерной документацией.

**40.** Тендерная комиссия вправе отклонить тендерную заявку в случаях, оговоренных в Правилах. Если тендерная заявка отклоняется тендерной комиссией как не отвечающая всем требованиям Правил и тендерной документации, то она не может быть впоследствии признана отвечающей требованиям.

**41.** Соответствие потенциальных поставщиков предъявляемым квалификационным требованиям, а также полнота и достоверность представляемой ими информации устанавливаются в момент рассмотрения тендерной комиссией документов, представленных потенциальными поставщиками в соответствии с тендерной документации.

**42.** Тендерная комиссия оценивает, сопоставляет тендерные заявки в соответствии с Правилами и настоящей Тендерной документацией и определяет выигравшую тендерную заявку на основе самой низкой цены.

**16. Подведение итогов тендера**.

**43.** Итоги тендера подводятся в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками, о чем составляется протокол.

**44.** 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.

**45.** 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.

**17. Заключение договора закупа.**

**46.** 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.

**47.** 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.

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

**49.** 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.

**50.** 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.

**51.** 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.

**52.** 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.

**18. Порядок внесения обеспечения исполнения договора.**

**53.** 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.

**54.** 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.

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

**56.** 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.

**57.** 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.

**19. Заключительные положения.**

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

**Приложение 1 к Тендерной документации**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Перечень закупаемых изделий медицинского назначения для травматологии и нейрохирургии на 2019 год.** | | | | | | | | | |
| **№ Лота** | **Наименование заказчика** | **Наименование** | **Единица измерения** | **Количество** | **Цена** | **Сумма** | **Срок выполнения Заявки** | **Место поставки товара** | **Размер авансового платежа, %** | |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | |
| 1 | Государственное коммунальное предприятие «Городская клиническая больница №4» на праве хозяйственного ведения, Управления здравоохранения города Алматы | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30мм | шт | 20 | 1 535 | 30 700 | В течении 5 календарных дней со дня устной заявки заказчика до 31.12.2019 г. | г. Алматы, ул. Папанина, 220 | 0% | |
| 2 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x34мм | шт | 15 | 1 535 | 23 025 | 0% | |
| 3 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x40мм | шт | 10 | 1 626 | 16 260 | 0% | |
| 4 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм | шт | 15 | 1 129 | 16 935 | 0% | |
| 5 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм | шт | 20 | 1 129 | 22 580 | 0% | |
| 6 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16мм | шт | 40 | 1 129 | 45 160 | 0% | |
| 7 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм | шт | 130 | 1 129 | 146 770 | 0% | |
| 8 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм | шт | 130 | 1 380 | 179 400 | 0% | |
| 9 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм | шт | 40 | 1 380 | 55 200 | 0% | |
| 10 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24мм | шт | 40 | 1 380 | 55 200 | 0% | |
| 11 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26мм | шт | 60 | 1 380 | 82 800 | 0% | |
| 12 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28мм | шт | 60 | 1 380 | 82 800 | 0% | |
| 13 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм | шт | 80 | 1 644 | 131 520 | 0% | |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x32мм | шт | 40 | 1 644 | 65 760 | 0% | |
| 15 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм | шт | 65 | 1 644 | 106 860 | 0% | |
| 16 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36мм | шт | 35 | 1 644 | 57 540 | 0% | |
| 17 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x38мм | шт | 50 | 1 644 | 82 200 | 0% | |
| 18 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм | шт | 75 | 1 902 | 142 650 | 0% | |
| 19 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45мм | шт | 55 | 1 902 | 104 610 | 0% | |
| 20 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм | шт | 45 | 1 902 | 85 590 | 0% | |
| 21 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x55мм | шт | 60 | 2 148 | 128 880 | 0% | |
| 22 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | шт | 70 | 2 148 | 150 360 | 0% | |
| 23 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x65мм | шт | 45 | 2 148 | 96 660 | 0% | |
| 24 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм | шт | 35 | 2 375 | 83 125 | 0% | |
| 25 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x75мм | шт | 15 | 2 375 | 35 625 | 0% | |
| 26 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | шт | 20 | 2 375 | 47 500 | 0% | |
| 27 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85мм | шт | 5 | 2 461 | 12 305 | 0% | |
| 28 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x90мм | шт | 5 | 2 461 | 12 305 | 0% | |
| 29 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x95мм | шт | 5 | 2 461 | 12 305 | 0% | |
| 30 | винт 3.5x20H | шт | 5 | 4 235 | 21 175 | 0% | |
| 31 | винт 3.5x24H | шт | 5 | 4 235 | 21 175 | 0% | |
| 32 | винт 3.5x26H | шт | 5 | 4 235 | 21 175 | 0% | |
| 33 | винт 3.5x28H | шт | 5 | 4 235 | 21 175 | 0% | |
| 34 | винт 3.5x30H | шт | 5 | 5 020 | 25 100 | 0% | |
| 35 | винт 3.5x36H | шт | 5 | 5 020 | 25 100 | 0% | |
| 36 | винт 3.5x40H | шт | 5 | 5 812 | 29 060 | 0% | |
| 37 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40 | шт | 5 | 8 015 | 40 075 | 0% | |
| 38 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х15х46 | шт | 15 | 8 015 | 120 225 | 0% | |
| 39 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х16х50 | шт | 15 | 8 364 | 125 460 | 0% | |
| 40 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х17х54 | шт | 5 | 8 364 | 41 820 | 0% | |
| 41 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х20х60 | шт | 5 | 8 364 | 41 820 | 0% | |
| 42 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х22х65 | шт | 5 | 8 364 | 41 820 | 0% | |
| 43 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х24х70 | шт | 5 | 8 364 | 41 820 | 0% | |
| 44 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х26х75 | шт | 5 | 8 733 | 43 665 | 0% | |
| 45 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х28х80 | шт | 5 | 8 733 | 43 665 | 0% | |
| 46 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм | шт | 5 | 1 724 | 8 620 | 0% | |
| 47 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36мм | шт | 5 | 1 724 | 8 620 | 0% | |
| 48 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | шт | 15 | 1 780 | 26 700 | 0% | |
| 49 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | шт | 10 | 1 970 | 19 700 | 0% | |
| 50 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x70мм | шт | 10 | 2 295 | 22 950 | 0% | |
| 51 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x80мм | шт | 5 | 2 423 | 12 115 | 0% | |
| 52 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x22/45мм | шт | 5 | 2 240 | 11 200 | 0% | |
| 53 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x31/65мм | шт | 5 | 2 406 | 12 030 | 0% | |
| 54 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/45мм | шт | 10 | 8 015 | 80 150 | 0% | |
| 55 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм | шт | 10 | 8 364 | 83 640 | 0% | |
| 56 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/55мм | шт | 10 | 8 364 | 83 640 | 0% | |
| 57 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/60мм | шт | 10 | 8 364 | 83 640 | 0% | |
| 58 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/65мм | шт | 10 | 8 364 | 83 640 | 0% | |
| 59 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/70мм | шт | 10 | 8 364 | 83 640 | 0% | |
| 60 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x30/60мм | шт | 5 | 4 610 | 23 050 | 0% | |
| 61 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x32/65мм | шт | 5 | 4 610 | 23 050 | 0% | |
| 62 | Винт дистальный 6.5 L-50 | шт | 10 | 3 057 | 30 570 | 0% | |
| 63 | Винт дистальный 6.5 L-55 | шт | 10 | 3 339 | 33 390 | 0% | |
| 64 | Винт дистальный 6.5 L-60 | шт | 10 | 3 339 | 33 390 | 0% | |
| 65 | Винт дистальный 6.5 L-65 | шт | 10 | 3 339 | 33 390 | 0% | |
| 66 | Винт дистальный 6.5 L-70 | шт | 20 | 3 339 | 66 780 | 0% | |
| 67 | Винт дистальный 6.5 L-75 | шт | 13 | 3 339 | 43 407 | 0% | |
| 68 | Винт дистальный 6.5 L-80 | шт | 13 | 3 620 | 47 060 | 0% | |
| 69 | Винт дистальный 6.5 L-85 | шт | 8 | 3 620 | 28 960 | 0% | |
| 70 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 | шт | 3 | 7 879 | 23 637 | 0% | |
| 71 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-65 | шт | 3 | 7 879 | 23 637 | 0% | |
| 72 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70 | шт | 3 | 7 879 | 23 637 | 0% | |
| 73 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75 | шт | 3 | 7 879 | 23 637 | 0% | |
| 74 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 | шт | 3 | 9 383 | 28 149 | 0% | |
| 75 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 | шт | 3 | 10 837 | 32 511 | 0% | |
| 76 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-115 | шт | 3 | 10 837 | 32 511 | 0% | |
| 77 | Винт проксимальный 4.5 L-35 | шт | 10 | 2 724 | 27 240 | 0% | |
| 78 | Винт проксимальный 4.5 L-40 | шт | 10 | 2 724 | 27 240 | 0% | |
| 79 | Винт проксимальный 4.5 L-45 | шт | 15 | 2 724 | 40 860 | 0% | |
| 80 | Винт проксимальный 4.5 L-50 | шт | 5 | 2 724 | 13 620 | 0% | |
| 81 | Винт проксимальный 4.5 L-55 | шт | 5 | 2 977 | 14 885 | 0% | |
| 82 | Винт дистальный 4.5 L-35 | шт | 30 | 2 724 | 81 720 | 0% | |
| 83 | Винт дистальный 4.5 L-40 | шт | 65 | 2 724 | 177 060 | 0% | |
| 84 | Винт дистальный 4.5 L-45 | шт | 65 | 2 724 | 177 060 | 0% | |
| 85 | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 50 | 2 724 | 136 200 | 0% | |
| 86 | Винт дистальный 4.5 L-55 | шт | 40 | 2 977 | 119 080 | 0% | |
| 87 | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 20 | 2 977 | 59 540 | 0% | |
| 88 | Винт дистальный 4.5 L-65 | шт | 15 | 2 977 | 44 655 | 0% | |
| 89 | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 15 | 2 977 | 44 655 | 0% | |
| 90 | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 5 | 2 977 | 14 885 | 0% | |
| 91 | Винт дистальный 4.5 L-80 | шт | 10 | 2 977 | 29 770 | 0% | |
| 92 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/90мм | шт | 3 | 9 879 | 29 637 | 0% | |
| 93 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/95мм | шт | 3 | 9 879 | 29 637 | 0% | |
| 94 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм | шт | 3 | 11 194 | 33 582 | 0% | |
| 95 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110мм | шт | 3 | 11 194 | 33 582 | 0% | |
| 96 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/50H | шт | 5 | 7 260 | 36 300 | 0% | |
| 97 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/60H | шт | 10 | 8 708 | 87 080 | 0% | |
| 98 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/65H | шт | 5 | 8 708 | 43 540 | 0% | |
| 99 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/70H | шт | 10 | 8 708 | 87 080 | 0% | |
| 100 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | шт | 5 | 8 708 | 43 540 | 0% | |
| 101 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | шт | 5 | 10 028 | 50 140 | 0% | |
| 102 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | шт | 5 | 10 028 | 50 140 | 0% | |
| 103 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H | шт | 5 | 10 028 | 50 140 | 0% | |
| 104 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H | шт | 5 | 10 028 | 50 140 | 0% | |
| 105 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H | шт | 5 | 11 310 | 56 550 | 0% | |
| 106 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/105H | шт | 5 | 11 310 | 56 550 | 0% | |
| 107 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/110H | шт | 5 | 11 310 | 56 550 | 0% | |
| 108 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/115H | шт | 5 | 11 310 | 56 550 | 0% | |
| 109 | Компрессионный винт | шт | 2 | 2 148 | 4 296 | 0% | |
| 110 | Винт для присоединения 12.5/27/90мм | шт | 1 | 16 833 | 16 833 | 0% | |
| 111 | Винт для присоединения 12.5/27/100мм | шт | 1 | 17 918 | 17 918 | 0% | |
| 112 | Шайба 4.5x10 | шт | 10 | 1 356 | 13 560 | 0% | |
| 113 | Шайба 7.0x20 | шт | 15 | 1 424 | 21 360 | 0% | |
| 114 | Проволока серкляжная, сталь 0,7мм/10м | шт | 3 | 4 996 | 14 988 | 0% | |
| 115 | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | шт | 5 | 4 996 | 24 980 | 0% | |
| 116 | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | шт | 2 | 6 591 | 13 182 | 0% | |
| 117 | Винт слепой M10x1-0 | шт | 30 | 7 321 | 219 630 | 0% | |
| 118 | Винт компрессионный M10x1 | шт | 10 | 5 361 | 53 610 | 0% | |
| 119 | Блокирующий набор /60-75/ | шт | 3 | 21 074 | 63 222 | 0% | |
| 120 | Блокирующий набор /70-85/ | шт | 3 | 21 074 | 63 222 | 0% | |
| 121 | Блокирующий набор /80-95/ | шт | 3 | 21 074 | 63 222 | 0% | |
| 122 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x315 | шт | 1 | 98 484 | 98 484 | 0% | |
| 123 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x330 | шт | 1 | 98 484 | 98 484 | 0% | |
| 124 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x345 | шт | 1 | 98 484 | 98 484 | 0% | |
| 125 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x360 | шт | 2 | 98 484 | 196 968 | 0% | |
| 126 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x375 | шт | 1 | 98 484 | 98 484 | 0% | |
| 127 | Стержень для бедренной кости L 9x300 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 128 | Стержень для бедренной кости L 9x320 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 129 | Стержень для бедренной кости L 9x340 | шт | 2 | 85 715 | 171 430 | 0% | |
| 130 | Стержень для бедренной кости L 9x360 | шт | 3 | 85 715 | 257 145 | 0% | |
| 131 | Стержень для бедренной кости L 9x380 | шт | 2 | 89 778 | 179 556 | 0% | |
| 132 | Стержень для бедренной кости L 9x400 | шт | 1 | 89 778 | 89 778 | 0% | |
| 133 | Стержень для бедренной кости R 10x300 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 134 | Стержень для бедренной кости R 10x320 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 135 | Стержень для бедренной кости R 10x340 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 136 | Стержень для бедренной кости R 10x360 | шт | 2 | 85 715 | 171 430 | 0% | |
| 137 | Стержень для бедренной кости R 10x380 | шт | 2 | 89 778 | 179 556 | 0% | |
| 138 | Стержень для бедренной кости R 10x400 | шт | 1 | 89 778 | 89 778 | 0% | |
| 139 | Стержень для бедренной кости L 10x340 | шт | 1 | 85 715 | 85 715 | 0% | |
| 140 | Стержень для бедренной кости L 10x360 | шт | 2 | 85 715 | 171 430 | 0% | |
| 141 | Стержень для бедренной кости L 10x380 | шт | 1 | 89 778 | 89 778 | 0% | |
| 142 | Стержень для бедренной кости L 10x400 | шт | 1 | 89 778 | 89 778 | 0% | |
| 143 | Стержень для бедренной кости R 11x340 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 144 | Стержень для бедренной кости R 11x360 | шт | 2 | 93 823 | 187 646 | 0% | |
| 145 | Стержень для бедренной кости R 11x380 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 146 | Стержень для бедренной кости R 11x400 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 147 | Стержень для бедренной кости L 11x300 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 148 | Стержень для бедренной кости L 11x320 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 149 | Стержень для бедренной кости L 11x340 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 150 | Стержень для бедренной кости L 11x360 | шт | 2 | 93 823 | 187 646 | 0% | |
| 151 | Стержень для бедренной кости L 11x380 | шт | 3 | 97 893 | 293 679 | 0% | |
| 152 | Стержень для бедренной кости L 11x400 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 153 | Стержень для бедренной кости L 11x420 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 154 | Стержень для бедренной кости L 11x480 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 155 | Стержень для бедренной кости R 12x320 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 156 | Стержень для бедренной кости R 12x340 | шт | 2 | 93 823 | 187 646 | 0% | |
| 157 | Стержень для бедренной кости R 12x360 | шт | 3 | 93 823 | 281 469 | 0% | |
| 158 | Стержень для бедренной кости R 12x380 | шт | 4 | 97 893 | 391 572 | 0% | |
| 159 | Стержень для бедренной кости R 12x400 | шт | 2 | 97 893 | 195 786 | 0% | |
| 160 | Стержень для бедренной кости R 12x420 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 161 | Стержень для бедренной кости R 12x480 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 162 | Стержень для бедренной кости L 13x320 | шт | 1 | 93 823 | 93 823 | 0% | |
| 163 | Стержень для бедренной кости L 13x340 | шт | 2 | 93 823 | 187 646 | 0% | |
| 164 | Стержень для бедренной кости L 13x360 | шт | 2 | 93 823 | 187 646 | 0% | |
| 165 | Стержень для бедренной кости L 13x380 | шт | 2 | 97 893 | 195 786 | 0% | |
| 166 | Стержень для бедренной кости R 13x380 | шт | 2 | 97 893 | 195 786 | 0% | |
| 167 | Стержень для бедренной кости L 13x400 | шт | 2 | 97 893 | 195 786 | 0% | |
| 168 | Стержень для бедренной кости L 13x420 | шт | 1 | 97 893 | 97 893 | 0% | |
| 169 | Стержень сплошной для бедренной кости R 11x600 | шт | 4 | 212 231 | 848 924 | 0% | |
| 170 | Стержень сплошной для бедренной кости L 11x600 | шт | 4 | 212 231 | 848 924 | 0% | |
| 171 | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-82 | шт | 2 | 5 579 | 11 158 | 0% | |
| 172 | Пластина 1/3 трубки 7отв. L-96 | шт | 2 | 5 579 | 11 158 | 0% | |
| 173 | Пластина 1/3 трубки 4отв. L-71 | шт | 2 | 4 737 | 9 474 | 0% | |
| 174 | Пластина 1/3 трубки 5отв. L-87 | шт | 3 | 4 737 | 14 211 | 0% | |
| 175 | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-103 | шт | 3 | 5 793 | 17 379 | 0% | |
| 176 | Межвертельная угловая пластина 80/110°/106 | шт | 2 | 37 500 | 75 000 | 0% | |
| 177 | Межвертельная угловая пластина 90/110°/106 | шт | 4 | 37 500 | 150 000 | 0% | |
| 178 | Пластина J-образная реконструктивная правая-3,5мм 14отв. | шт | 2 | 50 817 | 101 634 | 0% | |
| 179 | Пластина J-образная реконструктивная левая-3,5мм 14отв. | шт | 2 | 50 817 | 101 634 | 0% | |
| 180 | Пластина Т-образная, 6отв. L-78 | шт | 2 | 17 268 | 34 536 | 0% | |
| 181 | Пластина Т-образная, 8отв. L-100 | шт | 2 | 18 729 | 37 458 | 0% | |
| 182 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70 | шт | 15 | 22 546 | 338 190 | 0% | |
| 183 | Пластина реконструктивная прямая 8отв. L-94 | шт | 20 | 24 681 | 493 620 | 0% | |
| 184 | Пластина реконструктивная прямая 10отв. L-118 | шт | 15 | 26 810 | 402 150 | 0% | |
| 185 | Пластина реконструктивная прямая 12отв. L-142 | шт | 10 | 28 946 | 289 460 | 0% | |
| 186 | Пластина прямая 8отв. L-42 | шт | 2 | 8 530 | 17 060 | 0% | |
| 187 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв. | шт | 2 | 26 338 | 52 676 | 0% | |
| 188 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв. | шт | 2 | 31 659 | 63 318 | 0% | |
| 189 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 10отв. | шт | 4 | 34 874 | 139 496 | 0% | |
| 190 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 12отв. | шт | 4 | 39 163 | 156 652 | 0% | |
| 191 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв. | шт | 2 | 48 742 | 97 484 | 0% | |
| 192 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв. | шт | 5 | 28 781 | 143 905 | 0% | |
| 193 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 9отв. | шт | 5 | 31 051 | 155 255 | 0% | |
| 194 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10отв. | шт | 10 | 31 702 | 317 020 | 0% | |
| 195 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 12отв. | шт | 8 | 35 604 | 284 832 | 0% | |
| 196 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 14отв. | шт | 5 | 40 170 | 200 850 | 0% | |
| 197 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв. | шт | 3 | 57 598 | 172 794 | 0% | |
| 198 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв. L-90 | шт | 3 | 22 349 | 67 047 | 0% | |
| 199 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 8отв. L-103 | шт | 5 | 22 349 | 111 745 | 0% | |
| 200 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 9отв. L-116 | шт | 5 | 30 142 | 150 710 | 0% | |
| 201 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 10отв. L-129 | шт | 2 | 30 142 | 60 284 | 0% | |
| 202 | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 9отв. L-116 | шт | 2 | 17 213 | 34 426 | 0% | |
| 203 | Пластина узкая, самокомпрессирующая, тонкая 9отв. L-113 | шт | 3 | 15 133 | 45 399 | 0% | |
| 204 | Пластина узкая, самокомпрессирующая, тонкая 10отв. L-125 | шт | 3 | 15 133 | 45 399 | 0% | |
| 205 | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | шт | 1 | 27 240 | 27 240 | 0% | |
| 206 | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | шт | 1 | 31 818 | 31 818 | 0% | |
| 207 | пластина J-образная реконструктивная правая-3,5мм 14 отв. | шт | 1 | 60 979 | 60 979 | 0% | |
| 208 | пластина J-образная реконструктивная левая-3,5мм 14 отв. | шт | 1 | 60 979 | 60 979 | 0% | |
| 209 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 9 отв. | шт | 1 | 36 531 | 36 531 | 0% | |
| 210 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10 отв. | шт | 1 | 37 297 | 37 297 | 0% | |
| 211 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 12 отв. | шт | 1 | 41 889 | 41 889 | 0% | |
| 212 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16 | шт | 10 | 4 062 | 40 620 | 0% | |
| 213 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x18 | шт | 10 | 4 062 | 40 620 | 0% | |
| 214 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x20 | шт | 10 | 5 014 | 50 140 | 0% | |
| 215 | Микровинт 2.0x6X | шт | 20 | 5 786 | 115 720 | 0% | |
| 216 | Микровинт 2.0x8X | шт | 100 | 5 786 | 578 600 | 0% | |
| 217 | Микровинт 2.0x10X | шт | 50 | 5 786 | 289 300 | 0% | |
| 218 | Микровинт 2.0x12X | шт | 96 | 5 786 | 555 456 | 0% | |
| 219 | Микровинт 2.0x14X | шт | 16 | 5 786 | 92 576 | 0% | |
| 220 | Микропластина реконструктивная прямая 14отв. L-83 - 2.0 | шт | 19 | 24 815 | 471 485 | 0% | |
| 221 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая- 2.0 | шт | 5 | 25 861 | 129 305 | 0% | |
| 222 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая- 2.0 | шт | 5 | 26 755 | 133 775 | 0% | |
| 223 | Микропластина T - образная 6отв. - 2.0 | шт | 5 | 23 982 | 119 910 | 0% | |
| 224 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16T | шт | 5 | 1 939 | 9 695 | 0% | |
| 225 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18T | шт | 8 | 1 939 | 15 512 | 0% | |
| 226 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20T | шт | 8 | 2 388 | 19 104 | 0% | |
| 227 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x24T | шт | 8 | 2 388 | 19 104 | 0% | |
| 228 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30T | шт | 8 | 2 388 | 19 104 | 0% | |
| 229 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x36T | шт | 10 | 2 388 | 23 880 | 0% | |
| 230 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x40T | шт | 5 | 2 388 | 11 940 | 0% | |
| 231 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20H | шт | 10 | 1 792 | 17 920 | 0% | |
| 232 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H | шт | 10 | 2 128 | 21 280 | 0% | |
| 233 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H | шт | 10 | 2 473 | 24 730 | 0% | |
| 234 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50H | шт | 10 | 2 473 | 24 730 | 0% | |
| 235 | винт 3.5x14H | шт | 20 | 3 448 | 68 960 | 0% | |
| 236 | винт 3.5x16H | шт | 20 | 3 448 | 68 960 | 0% | |
| 237 | винт 3.5x18H | шт | 20 | 3 448 | 68 960 | 0% | |
| 238 | винт 3.5x20H | шт | 20 | 4 235 | 84 700 | 0% | |
| 239 | винт 3.5x24H | шт | 20 | 4 235 | 84 700 | 0% | |
| 240 | винт 3.5x30H | шт | 30 | 5 020 | 150 600 | 0% | |
| 241 | винт 3.5x34H | шт | 50 | 5 020 | 251 000 | 0% | |
| 242 | винт 3.5x40H | шт | 50 | 5 812 | 290 600 | 0% | |
| 243 | винт 3.5x46H | шт | 30 | 5 812 | 174 360 | 0% | |
| 244 | винт 3.5x50H | шт | 20 | 5 812 | 116 240 | 0% | |
| 245 | винт 3.5x56H | шт | 10 | 6 578 | 65 780 | 0% | |
| 246 | винт 3.5x60H | шт | 10 | 6 578 | 65 780 | 0% | |
| 247 | винт 3.5x70H | шт | 10 | 8 241 | 82 410 | 0% | |
| 248 | винт спонгиозный 6.5x40H | шт | 5 | 5 927 | 29 635 | 0% | |
| 249 | винт спонгиозный 6.5x50H | шт | 6 | 6 554 | 39 324 | 0% | |
| 250 | винт спонгиозный 6.5x60H | шт | 8 | 6 989 | 55 912 | 0% | |
| 251 | винт спонгиозный 6.5x70H | шт | 10 | 7 413 | 74 130 | 0% | |
| 252 | винт спонгиозный 6.5x80H | шт | 5 | 7 646 | 38 230 | 0% | |
| 253 | винт 5.0x40H | шт | 8 | 5 927 | 47 416 | 0% | |
| 254 | винт 5.0x50H | шт | 8 | 6 554 | 52 432 | 0% | |
| 255 | винт 5.0x60H | шт | 8 | 6 989 | 55 912 | 0% | |
| 256 | винт 5.0x70H | шт | 5 | 7 413 | 37 065 | 0% | |
| 257 | винт 5.0x80H | шт | 5 | 7 646 | 38 230 | 0% | |
| 258 | Винт дистальный 4.5 L-30 | шт | 5 | 4 106 | 20 530 | 0% | |
| 259 | Винт дистальный 4.5 L-35 | шт | 10 | 4 106 | 41 060 | 0% | |
| 260 | Винт дистальный 4.5 L-40 | шт | 5 | 4 106 | 20 530 | 0% | |
| 261 | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 5 | 4 106 | 20 530 | 0% | |
| 262 | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 4 | 4 450 | 17 800 | 0% | |
| 263 | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 4 | 4 450 | 17 800 | 0% | |
| 264 | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 10 | 4 450 | 44 500 | 0% | |
| 265 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 | шт | 7 | 29 904 | 209 328 | 0% | |
| 266 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | шт | 3 | 29 904 | 89 712 | 0% | |
| 267 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 | шт | 4 | 31 842 | 127 368 | 0% | |
| 268 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 | шт | 4 | 31 842 | 127 368 | 0% | |
| 269 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/110 | шт | 5 | 31 842 | 159 210 | 0% | |
| 270 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-10 | шт | 30 | 19 723 | 591 690 | 0% | |
| 271 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-12 | шт | 35 | 19 723 | 690 305 | 0% | |
| 272 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-20 | шт | 35 | 21 356 | 747 460 | 0% | |
| 273 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-24 | шт | 35 | 23 942 | 837 970 | 0% | |
| 274 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-26 | шт | 15 | 23 942 | 359 130 | 0% | |
| 275 | Винт слепой М8х1,25 | шт | 13 | 5 030 | 65 390 | 0% | |
| 276 | Винт слепой M4x0.7 | шт | 2 | 5 030 | 10 060 | 0% | |
| 277 | Винт компрессионный M4 | шт | 5 | 5 359 | 26 795 | 0% | |
| 278 | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | 28 | 8 128 | 227 584 | 0% | |
| 279 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x200 | шт | 2 | 54 818 | 109 636 | 0% | |
| 280 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x220 | шт | 4 | 57 094 | 228 376 | 0% | |
| 281 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x240 | шт | 5 | 57 094 | 285 470 | 0% | |
| 282 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x260 | шт | 4 | 59 760 | 239 040 | 0% | |
| 283 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x200 | шт | 1 | 54 818 | 54 818 | 0% | |
| 284 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x220 | шт | 2 | 57 094 | 114 188 | 0% | |
| 285 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x240 | шт | 4 | 57 094 | 228 376 | 0% | |
| 286 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x260 | шт | 4 | 59 760 | 239 040 | 0% | |
| 287 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x220 | шт | 2 | 93 902 | 187 804 | 0% | |
| 288 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x240 | шт | 3 | 98 604 | 295 812 | 0% | |
| 289 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x260 | шт | 1 | 98 604 | 98 604 | 0% | |
| 290 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x220 | шт | 3 | 93 902 | 281 706 | 0% | |
| 291 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x240 | шт | 2 | 98 604 | 197 208 | 0% | |
| 292 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x260 | шт | 1 | 98 604 | 98 604 | 0% | |
| 293 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x280 | шт | 1 | 98 604 | 98 604 | 0% | |
| 294 | Стержень для плечевой кости 6x220 | шт | 1 | 96 107 | 96 107 | 0% | |
| 295 | Стержень для плечевой кости 6x240 | шт | 1 | 96 107 | 96 107 | 0% | |
| 296 | Стержень для плечевой кости 6x260 | шт | 1 | 100 708 | 100 708 | 0% | |
| 297 | Стержень для плечевой кости 7x220 | шт | 1 | 96 107 | 96 107 | 0% | |
| 298 | Стержень для плечевой кости 7x240 | шт | 2 | 96 107 | 192 214 | 0% | |
| 299 | Стержень для плечевой кости 7x260 | шт | 1 | 100 708 | 100 708 | 0% | |
| 300 | Стержень для плечевой кости 8x220 | шт | 3 | 96 107 | 288 321 | 0% | |
| 301 | Стержень для плечевой кости 8x240 | шт | 5 | 96 107 | 480 535 | 0% | |
| 302 | Стержень для плечевой кости 8x260 | шт | 5 | 100 708 | 503 540 | 0% | |
| 303 | Стержень для плечевой кости 8x280 | шт | 4 | 105 317 | 421 268 | 0% | |
| 304 | Стержень для плечевой кости 8x300 | шт | 2 | 105 317 | 210 634 | 0% | |
| 305 | Стержень для плечевой кости 9x220 | шт | 4 | 96 107 | 384 428 | 0% | |
| 306 | Стержень для плечевой кости 9x240 | шт | 4 | 96 107 | 384 428 | 0% | |
| 307 | Стержень для плечевой кости 9x260 | шт | 4 | 100 708 | 402 832 | 0% | |
| 308 | Стержень для плечевой кости 9x280 | шт | 4 | 105 317 | 421 268 | 0% | |
| 309 | Стержень для плечевой кости 9x300 | шт | 2 | 105 317 | 210 634 | 0% | |
| 310 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150 | шт | 1 | 91 522 | 91 522 | 0% | |
| 311 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x150 | шт | 1 | 91 522 | 91 522 | 0% | |
| 312 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв. L-123 | шт | 2 | 82 254 | 164 508 | 0% | |
| 313 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 | шт | 2 | 82 254 | 164 508 | 0% | |
| 314 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 | шт | 1 | 87 581 | 87 581 | 0% | |
| 315 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв. L-123 | шт | 2 | 82 254 | 164 508 | 0% | |
| 316 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 | шт | 3 | 82 254 | 246 762 | 0% | |
| 317 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 | шт | 2 | 87 581 | 175 162 | 0% | |
| 318 | пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв. L-53 | шт | 4 | 29 191 | 116 764 | 0% | |
| 319 | пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64 | шт | 2 | 32 463 | 64 926 | 0% | |
| 320 | пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв. L-75 | шт | 2 | 35 579 | 71 158 | 0% | |
| 321 | пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв. L-53 | шт | 5 | 29 191 | 145 955 | 0% | |
| 322 | пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64 | шт | 3 | 32 463 | 97 389 | 0% | |
| 323 | пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв. L-75 | шт | 2 | 35 579 | 71 158 | 0% | |
| 324 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 4отв. L-120 | шт | 2 | 93 840 | 187 680 | 0% | |
| 325 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 6отв. L-150 | шт | 2 | 103 154 | 206 308 | 0% | |
| 326 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 4отв. L-120 | шт | 2 | 93 840 | 187 680 | 0% | |
| 327 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 6отв. L-150 | шт | 2 | 103 154 | 206 308 | 0% | |
| 328 | пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв. L-53 | шт | 2 | 27 276 | 54 552 | 0% | |
| 329 | пластина для лучевой кости узкая, левая 4отв. L-64 | шт | 1 | 30 339 | 30 339 | 0% | |
| 330 | пластина для лучевой кости узкая, левая 5отв. L-75 | шт | 1 | 33 247 | 33 247 | 0% | |
| 331 | пластина для лучевой кости узкая, правая 3отв. L-53 | шт | 2 | 27 276 | 54 552 | 0% | |
| 332 | пластина для лучевой кости узкая, правая 4отв. L-64 | шт | 2 | 30 339 | 60 678 | 0% | |
| 333 | пластина для лучевой кости узкая, правая 5отв. L-75 | шт | 1 | 33 247 | 33 247 | 0% | |
| 334 | пластина реконструктивная прямая 5отв. L-74 | шт | 3 | 42 097 | 126 291 | 0% | |
| 335 | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84 | шт | 4 | 42 097 | 168 388 | 0% | |
| 336 | пластина реконструктивная прямая 7отв. L-94 | шт | 3 | 42 097 | 126 291 | 0% | |
| 337 | Винт дистальный 6.5 L-70T | шт | 8 | 15 649 | 125 192 | 0% | |
| 338 | Винт дистальный 6.5 L-75T | шт | 6 | 18 669 | 112 014 | 0% | |
| 339 | Винт дистальный 6.5 L-80T | шт | 4 | 18 669 | 74 676 | 0% | |
| 340 | Винт дистальный 6.5 L-85T | шт | 4 | 18 669 | 74 676 | 0% | |
| 341 | Винт дистальный 6.5 L-90T | шт | 2 | 18 669 | 37 338 | 0% | |
| 342 | Блокирующий набор /60-75/T | шт | 2 | 36 121 | 72 242 | 0% | |
| 343 | Блокирующий набор /70-85/T | шт | 2 | 36 121 | 72 242 | 0% | |
| 344 | Блокирующий набор /80-95/T | шт | 2 | 36 121 | 72 242 | 0% | |
| 345 | Блокирующий набор /90-105/T | шт | 2 | 36 121 | 72 242 | 0% | |
| 346 | Винт дистальный 5.0x35T | шт | 5 | 4 920 | 24 600 | 0% | |
| 347 | Винт дистальный 5.0x40T | шт | 5 | 4 920 | 24 600 | 0% | |
| 348 | Винт дистальный 5.0x45T | шт | 8 | 4 920 | 39 360 | 0% | |
| 349 | Винт дистальный 5.0x50T | шт | 8 | 4 920 | 39 360 | 0% | |
| 350 | Винт дистальный 5.0x60T | шт | 5 | 5 343 | 26 715 | 0% | |
| 351 | Винт дистальный 5.0x70T | шт | 5 | 5 343 | 26 715 | 0% | |
| 352 | Винт дистальный 5.5x60T | шт | 5 | 5 778 | 28 890 | 0% | |
| 353 | Винт дистальный 5.5x70T | шт | 5 | 5 778 | 28 890 | 0% | |
| 354 | Винт слепой M8 спец. | шт | 8 | 11 822 | 94 576 | 0% | |
| 355 | Винт слепой M6-0 | шт | 16 | 8 615 | 137 840 | 0% | |
| 356 | Винт компрессионный M6x1 | шт | 20 | 5 741 | 114 820 | 0% | |
| 357 | винт 2.4x12T | шт | 30 | 11 033 | 330 990 | 0% | |
| 358 | винт 2.4x14T | шт | 30 | 11 033 | 330 990 | 0% | |
| 359 | винт 2.4x16T | шт | 40 | 11 033 | 441 320 | 0% | |
| 360 | винт 2.4x18T | шт | 35 | 11 033 | 386 155 | 0% | |
| 361 | винт 2.4x20T | шт | 36 | 11 033 | 397 188 | 0% | |
| 362 | винт 2.4x22T | шт | 40 | 11 033 | 441 320 | 0% | |
| 363 | винт 2.4x24T | шт | 36 | 11 033 | 397 188 | 0% | |
| 364 | винт 2.4x26T | шт | 30 | 11 033 | 330 990 | 0% | |
| 365 | винт 2.4x28T | шт | 15 | 11 033 | 165 495 | 0% | |
| 366 | винт 2.4x30T | шт | 15 | 11 033 | 165 495 | 0% | |
| 367 | винт 2.4x32T | шт | 5 | 11 033 | 55 165 | 0% | |
| 368 | винт 2.4x40T | шт | 5 | 11 033 | 55 165 | 0% | |
| 369 | Винт дистальный 4.0x25T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 370 | Винт дистальный 4.0x30T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 371 | Винт дистальный 4.0x35T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 372 | Винт дистальный 4.0x40T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 373 | Винт дистальный 4.0x45T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 374 | Винт дистальный 4.0x50T | шт | 28 | 5 415 | 151 620 | 0% | |
| 375 | Винт дистальный 4.0x55T | шт | 10 | 5 872 | 58 720 | 0% | |
| 376 | Винт дистальный 4.0x60T | шт | 10 | 5 872 | 58 720 | 0% | |
| 377 | Винт дистальный 4.5x40T | шт | 5 | 5 415 | 27 075 | 0% | |
| 378 | Винт дистальный 4.5x45T | шт | 10 | 5 415 | 54 150 | 0% | |
| 379 | Винт дистальный 4.5x50T | шт | 10 | 5 415 | 54 150 | 0% | |
| 380 | Винт дистальный 4.5x60T | шт | 5 | 5 872 | 29 360 | 0% | |
| 381 | Гайка 6.5 | шт | 3 | 19 221 | 57 663 | 0% | |
| 382 | Винт дистальный 3.0x25T | шт | 3 | 4 856 | 14 568 | 0% | |
| 383 | Винт дистальный 3.0x30T | шт | 5 | 4 856 | 24 280 | 0% | |
| 384 | Винт дистальный 3.0x35T | шт | 5 | 5 630 | 28 150 | 0% | |
| 385 | Винт дистальный 3.0x40T | шт | 3 | 5 630 | 16 890 | 0% | |
| 386 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x180 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 387 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x260 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 388 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x280 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 389 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x300 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 390 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x320 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 391 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x180 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 392 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x260 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 393 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x280 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 394 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x300 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 395 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x320 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 396 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x180 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 397 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x260 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 398 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x280 | шт | 1 | 123 995 | 123 995 | 0% | |
| 399 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x300 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 400 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x320 | шт | 1 | 131 938 | 131 938 | 0% | |
| 401 | пластина для головки лучевой кости малая, правая 2отв. L-47 | шт | 1 | 41 857 | 41 857 | 0% | |
| 402 | пластина для головки лучевой кости малая, леавая 2отв. L-47 | шт | 1 | 41 857 | 41 857 | 0% | |
| 403 | пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | 16 | 64 153 | 1 026 448 | 0% | |
| 404 | пластина ладонная для лучевой кости левая 11отв. | шт | 2 | 103 387 | 206 774 | 0% | |
| 405 | пластина ладонная для лучевой кости левая 13отв. | шт | 1 | 110 650 | 110 650 | 0% | |
| 406 | пластина ладонная для лучевой кости правая 11отв. | шт | 2 | 103 387 | 206 774 | 0% | |
| 407 | пластина ладонная для лучевой кости правая 13отв. R | шт | 1 | 110 650 | 110 650 | 0% | |
| 408 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная левая 5отв. L-82 | шт | 2 | 72 973 | 145 946 | 0% | |
| 409 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная правая 5отв. L-82 | шт | 2 | 72 973 | 145 946 | 0% | |
| 410 | Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая) | шт | 5 | 143 800 | 719 000 | 0% | |
| 411 | Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости | шт | 5 | 83 000 | 415 000 | 0% | |
| 412 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | шт | 8 | 84 732 | 677 856 | 0% | |
| 413 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | шт | 8 | 71 102 | 568 816 | 0% | |
| 414 | Насос ручной с манометром | шт | 16 | 149 330 | 2 389 280 | 0% | |
| 415 | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв. 96 мм | шт | 3 | 24 390 | 73 170 | 0% | |
| 416 | Ровная пластина для реконструкции II, 11отв. 108 мм | шт | 3 | 24 390 | 73 170 | 0% | |
| 417 | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | шт | 3 | 24 390 | 73 170 | 0% | |
| 418 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 12 отв. 252 мм | шт | 1 | 33 537 | 33 537 | 0% | |
| 419 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм | шт | 1 | 33 537 | 33 537 | 0% | |
| 420 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 16 отв. 324 мм | шт | 1 | 33 537 | 33 537 | 0% | |
| 421 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 18 отв. 360 мм | шт | 1 | 33 537 | 33 537 | 0% | |
| 422 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 423 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., R 129,5 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 424 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L 153,5 мм | шт | 6 | 50 305 | 301 830 | 0% | |
| 425 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R 153,5 мм | шт | 6 | 50 305 | 301 830 | 0% | |
| 426 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., L 177,5 мм | шт | 5 | 50 305 | 251 525 | 0% | |
| 427 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., R 177,5 мм | шт | 5 | 50 305 | 251 525 | 0% | |
| 428 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 6 отв. 107,9 мм | шт | 2 | 30 488 | 60 976 | 0% | |
| 429 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 8 отв. 137,3 мм | шт | 2 | 30 488 | 60 976 | 0% | |
| 430 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв. 99 мм | шт | 14 | 24 390 | 341 460 | 0% | |
| 431 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 7 отв. 112 мм | шт | 4 | 24 390 | 97 560 | 0% | |
| 432 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 8 отв. 125 мм | шт | 14 | 24 390 | 341 460 | 0% | |
| 433 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 9 отв. 138 мм | шт | 4 | 24 390 | 97 560 | 0% | |
| 434 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 4отв. L 90 мм | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 435 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 4отв. R 90 мм | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 436 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 11отв, L 233 мм | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 437 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 11отв, R 233 мм | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 438 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 13отв.L 262 мм | шт | 1 | 54 497 | 54 497 | 0% | |
| 439 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 13отв.R 262 мм | шт | 1 | 54 497 | 54 497 | 0% | |
| 440 | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, L 71,9 мм | шт | 6 | 37 729 | 226 374 | 0% | |
| 441 | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, R 71,9 мм | шт | 6 | 37 729 | 226 374 | 0% | |
| 442 | Ключичная пластина для диафиза II, 7отв, L 83,9 мм | шт | 9 | 37 729 | 339 561 | 0% | |
| 443 | Ключичная пластина для диафиза II, 7отв, R 83,9 мм | шт | 9 | 37 729 | 339 561 | 0% | |
| 444 | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм | шт | 8 | 37 729 | 301 832 | 0% | |
| 445 | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, R 95,8 мм | шт | 8 | 37 729 | 301 832 | 0% | |
| 446 | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, L 107,5 мм | шт | 4 | 37 729 | 150 916 | 0% | |
| 447 | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, R 107,5 мм | шт | 4 | 37 729 | 150 916 | 0% | |
| 448 | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, L 118,9 мм | шт | 2 | 37 729 | 75 458 | 0% | |
| 449 | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, R 118,9 мм | шт | 2 | 37 729 | 75 458 | 0% | |
| 450 | Пластина шейная блоруемая 6отв.L-46 | шт | 2 | 103 680 | 207 360 | 0% | |
| 451 | Пластина шейная блоруемая 8отв.L-65 | шт | 2 | 131 220 | 262 440 | 0% | |
| 452 | Винт шейный с изменяемым углом, самосверлящий 4.0x12V | шт | 28 | 7 000 | 196 000 | 0% | |
| 453 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 2отв. длинная 86 мм | шт | 30 | 58 689 | 1 760 670 | 0% | |
| 454 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм | шт | 27 | 58 689 | 1 584 603 | 0% | |
| 455 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная 122 мм | шт | 4 | 58 689 | 234 756 | 0% | |
| 456 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная 140 мм | шт | 4 | 58 689 | 234 756 | 0% | |
| 457 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6отв. длинная 158 мм | шт | 4 | 58 689 | 234 756 | 0% | |
| 458 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 7отв. длинная 176 мм | шт | 2 | 58 689 | 117 378 | 0% | |
| 459 | Ключичная крючковая пластина I, 5отв - 14, L | шт | 4 | 41 921 | 167 684 | 0% | |
| 460 | Ключичная крючковая пластина I, 5отв - 14, R | шт | 5 | 41 921 | 209 605 | 0% | |
| 461 | Ключичная крючковая пластина I, 6отв - 14, L | шт | 4 | 41 921 | 167 684 | 0% | |
| 462 | Ключичная крючковая пластина I, 6отв - 14, R | шт | 5 | 41 921 | 209 605 | 0% | |
| 463 | Ключичная крючковая пластина I, 7отв - 14, L | шт | 5 | 41 921 | 209 605 | 0% | |
| 464 | Ключичная крючковая пластина I, 7отв - 14, R | шт | 5 | 41 921 | 209 605 | 0% | |
| 465 | Ключичная крючковая пластина V, 4отв, L 68 мм | шт | 2 | 41 921 | 83 842 | 0% | |
| 466 | Ключичная крючковая пластина V, 4отв, R 68 мм | шт | 1 | 41 921 | 41 921 | 0% | |
| 467 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 6отв, L 125 мм | шт | 2 | 41 921 | 83 842 | 0% | |
| 468 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 6отв, R 125 мм | шт | 2 | 41 921 | 83 842 | 0% | |
| 469 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 8отв, L 151 мм | шт | 2 | 41 921 | 83 842 | 0% | |
| 470 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 8отв, R 151 мм | шт | 2 | 41 921 | 83 842 | 0% | |
| 471 | Дистальная пластина для плечевой кости 3отв, L 58 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 472 | Дистальная пластина для плечевой кости 3отв, R 58 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 473 | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 474 | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, R 84 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 475 | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, L 110 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 476 | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, R 110 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 477 | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, L 136 мм | шт | 1 | 50 305 | 50 305 | 0% | |
| 478 | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, R 136 мм | шт | 1 | 50 305 | 50 305 | 0% | |
| 479 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 4отв, L 70 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 480 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 4отв, R 70 мм | шт | 3 | 50 305 | 150 915 | 0% | |
| 481 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм | шт | 1 | 50 305 | 50 305 | 0% | |
| 482 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, R 94 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 483 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, L 120 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 484 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, R 120 мм | шт | 2 | 50 305 | 100 610 | 0% | |
| 485 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, L 146 мм | шт | 1 | 50 305 | 50 305 | 0% | |
| 486 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, R 146 мм | шт | 1 | 50 305 | 50 305 | 0% | |
| 487 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 6отв. L 115 мм | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 488 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 6отв. R 115 мм | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 489 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 8отв. L 147 мм | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 490 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 8отв. R 147 мм | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 491 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 7отв. L 158 мм | шт | 3 | 54 497 | 163 491 | 0% | |
| 492 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 7отв. R 158 мм | шт | 3 | 54 497 | 163 491 | 0% | |
| 493 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. L 176 мм | шт | 2 | 54 497 | 108 994 | 0% | |
| 494 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. R 176 мм | шт | 2 | 54 497 | 108 994 | 0% | |
| 495 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. L 194 мм | шт | 3 | 54 497 | 163 491 | 0% | |
| 496 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. R 194 мм | шт | 3 | 54 497 | 163 491 | 0% | |
| 497 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, L 82 мм, | шт | 15 | 37 729 | 565 935 | 0% | |
| 498 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, R 82 мм, | шт | 15 | 37 729 | 565 935 | 0% | |
| 499 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм, | шт | 17 | 37 729 | 641 393 | 0% | |
| 500 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R 95 мм, | шт | 17 | 37 729 | 641 393 | 0% | |
| 501 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L 108 мм, | шт | 17 | 37 729 | 641 393 | 0% | |
| 502 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R 108 мм, | шт | 17 | 37 729 | 641 393 | 0% | |
| 503 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 7отв, L 121 мм, | шт | 10 | 37 729 | 377 290 | 0% | |
| 504 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 7отв, R 121 мм, | шт | 10 | 37 729 | 377 290 | 0% | |
| 505 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, L 134 мм, | шт | 5 | 37 729 | 188 645 | 0% | |
| 506 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, R 134 мм, | шт | 5 | 37 729 | 188 645 | 0% | |
| 507 | Пластина для ключицы 4отв,L 88 мм, | шт | 5 | 46 113 | 230 565 | 0% | |
| 508 | Пластина для ключицы 4отв,R 88 мм, | шт | 5 | 46 113 | 230 565 | 0% | |
| 509 | Пластина для ключицы 5отв,L 100 мм, | шт | 6 | 46 113 | 276 678 | 0% | |
| 510 | Пластина для ключицы 5отв,R 100 мм, | шт | 7 | 46 113 | 322 791 | 0% | |
| 511 | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм, | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 512 | Пластина для ключицы 6отв,R 112 мм, | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 513 | Пластина для ключицы 7отв,L 124 мм, | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 514 | Пластина для ключицы 7отв,R 124 мм, | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 515 | Пластина для ключицы 8отв,L 135 мм, | шт | 1 | 46 113 | 46 113 | 0% | |
| 516 | Пластина для ключицы 8отв,R 135 мм, | шт | 2 | 46 113 | 92 226 | 0% | |
| 517 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 4отв. L 126 мм, | шт | 8 | 54 497 | 435 976 | 0% | |
| 518 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 4отв. R 126 мм, | шт | 8 | 54 497 | 435 976 | 0% | |
| 519 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 5отв. L 144 мм, | шт | 7 | 54 497 | 381 479 | 0% | |
| 520 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 5отв. R 144 мм, | шт | 7 | 54 497 | 381 479 | 0% | |
| 521 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. L 180 мм, | шт | 2 | 54 497 | 108 994 | 0% | |
| 522 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. R 180 мм, | шт | 2 | 54 497 | 108 994 | 0% | |
| 523 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, L | шт | 3 | 38 110 | 114 330 | 0% | |
| 524 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, R | шт | 2 | 38 110 | 76 220 | 0% | |
| 525 | Отвертка под шестигранник S 3.5 | шт | 2 | 43 619 | 87 238 | 0% | |
| 526 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт | 2 | 43 619 | 87 238 | 0% | |
| 527 | Сверло 4.5/250 | шт | 3 | 23 397 | 70 191 | 0% | |
| 528 | Сверло 1.8/180 | шт | 3 | 20 524 | 61 572 | 0% | |
| 529 | Сверло 6.5/300 | шт | 2 | 18 881 | 37 762 | 0% | |
| 530 | Сверло 2.5/300 | шт | 3 | 15 074 | 45 222 | 0% | |
| 531 | Пила Джигли 1,8х500мм | шт | 20 | 8 938 | 178 760 | 0% | |
| 532 | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт | 2 | 140 991 | 281 982 | 0% | |
| 533 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 534 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 535 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 536 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 537 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 538 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 539 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 540 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 541 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 542 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 543 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 544 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 545 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 546 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 (Hudson) | шт | 1 | 140 448 | 140 448 | 0% | |
| 547 | Сверло 3.5/250 | шт | 8 | 20 557 | 164 456 | 0% | |
| 548 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | 7 | 27 252 | 190 764 | 0% | |
| 549 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 8 | 25 145 | 201 160 | 0% | |
| 550 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | 7 | 25 632 | 179 424 | 0% | |
| 551 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | 8 | 27 356 | 218 848 | 0% | |
| 552 | Сверло 6.5 | шт | 2 | 118 008 | 236 016 | 0% | |
| 553 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | 8 | 27 252 | 218 016 | 0% | |
| 554 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 8 | 25 145 | 201 160 | 0% | |
| 555 | Инструменты для удаления блокируемых винтов | шт | 1 | 1 632 868 | 1 632 868 | 0% | |
| 556 | Сверло 2.6 | шт | 3 | 21 263 | 63 789 | 0% | |
| 557 | Сверло 3.4 | шт | 3 | 21 263 | 63 789 | 0% | |
| 558 | Сверло 4.7 | шт | 3 | 21 263 | 63 789 | 0% | |
| 559 | Сверло 6.2 | шт | 3 | 21 263 | 63 789 | 0% | |
| 560 | Инструменты для удаления стержней | шт | 1 | 1 612 984 | 1 612 984 | 0% | |
| 561 | Фиксирующий винт 5.0х30мм | шт | 30 | 5 031 | 150 930 | 0% | |
| 562 | Фиксирующий винт 5.0х34мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 563 | Фиксирующий винт 5.0х38мм | шт | 80 | 5 031 | 402 480 | 0% | |
| 564 | Фиксирующий винт 5.0х42мм | шт | 100 | 5 031 | 503 100 | 0% | |
| 565 | Фиксирующий винт 5.0х44мм | шт | 80 | 5 031 | 402 480 | 0% | |
| 566 | Фиксирующий винт 5.0х48мм | шт | 80 | 5 031 | 402 480 | 0% | |
| 567 | Фиксирующий винт 5.0х55мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 568 | Фиксирующий винт 5.0х60мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 569 | Фиксирующий винт 5.0х70мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 570 | Фиксирующий винт 5.0х80мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 571 | Фиксирующий винт 5.0х85мм | шт | 50 | 5 031 | 251 550 | 0% | |
| 572 | Фиксирующий винт 6.5х80мм | шт | 2 | 6 288 | 12 576 | 0% | |
| 573 | Фиксирующий винт 6.5х85мм | шт | 3 | 6 288 | 18 864 | 0% | |
| 574 | Фиксирующий винт 6.5х90мм | шт | 3 | 6 288 | 18 864 | 0% | |
| 575 | Фиксирующий винт 6.5х95мм | шт | 2 | 6 288 | 12 576 | 0% | |
| 576 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 | шт | 30 | 2 134 | 64 020 | 0% | |
| 577 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х18 | шт | 30 | 2 134 | 64 020 | 0% | |
| 578 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х20 | шт | 30 | 2 134 | 64 020 | 0% | |
| 579 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х26 | шт | 30 | 2 134 | 64 020 | 0% | |
| 580 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | шт | 30 | 2 134 | 64 020 | 0% | |
| 581 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 | шт | 20 | 2 134 | 42 680 | 0% | |
| 582 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | шт | 20 | 2 134 | 42 680 | 0% | |
| 583 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х46 | шт | 20 | 2 134 | 42 680 | 0% | |
| 584 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х50 | шт | 20 | 2 134 | 42 680 | 0% | |
| 585 | Фиксирующий винт 3.5х12мм | шт | 100 | 2 287 | 228 700 | 0% | |
| 586 | Фиксирующий винт 3.5х14мм | шт | 255 | 2 287 | 583 185 | 0% | |
| 587 | Фиксирующий винт 3.5х16мм | шт | 245 | 2 287 | 560 315 | 0% | |
| 588 | Фиксирующий винт 3.5х18мм | шт | 265 | 2 287 | 606 055 | 0% | |
| 589 | Фиксирующий винт 3.5х20мм | шт | 265 | 2 287 | 606 055 | 0% | |
| 590 | Фиксирующий винт 3.5х22мм | шт | 280 | 2 287 | 640 360 | 0% | |
| 591 | Фиксирующий винт 3.5х24мм | шт | 280 | 2 287 | 640 360 | 0% | |
| 592 | Фиксирующий винт 3.5х26мм | шт | 290 | 2 287 | 663 230 | 0% | |
| 593 | Фиксирующий винт 3.5х28мм | шт | 290 | 2 287 | 663 230 | 0% | |
| 594 | Фиксирующий винт 3.5х30мм | шт | 290 | 2 287 | 663 230 | 0% | |
| 595 | Фиксирующий винт 3.5х40мм | шт | 280 | 2 287 | 640 360 | 0% | |
| 596 | Фиксирующий винт 3.5х45мм | шт | 190 | 2 287 | 434 530 | 0% | |
| 597 | Фиксирующий винт 3.5х50мм | шт | 185 | 2 287 | 423 095 | 0% | |
| 598 | Фиксирующий винт 3.5х55мм | шт | 140 | 2 287 | 320 180 | 0% | |
| 599 | Фиксирующий винт 3.5х60мм | шт | 90 | 2 287 | 205 830 | 0% | |
| 600 | Фиксирующий винт 3.5х65мм | шт | 65 | 2 287 | 148 655 | 0% | |
| 601 | Фиксирующий винт 3.5х70мм | шт | 65 | 2 287 | 148 655 | 0% | |
| 602 | Фиксирующий винт 3.5х80мм | шт | 45 | 2 287 | 102 915 | 0% | |
| 603 | Фиксирующий винт 3.5х85мм | шт | 50 | 2 287 | 114 350 | 0% | |
| 604 | Фиксирующий винт 2,7х12мм | шт | 40 | 2 287 | 91 480 | 0% | |
| 605 | Фиксирующий винт 2,7х14мм | шт | 40 | 2 287 | 91 480 | 0% | |
| 606 | Фиксирующий винт 2,7х16мм | шт | 35 | 2 287 | 80 045 | 0% | |
| 607 | Фиксирующий винт 2,7х18мм | шт | 35 | 2 287 | 80 045 | 0% | |
| 608 | Фиксирующий винт 2,7х20мм | шт | 30 | 2 287 | 68 610 | 0% | |
| 609 | Фиксирующий винт 2,7х22мм | шт | 40 | 2 287 | 91 480 | 0% | |
| 610 | Фиксирующий винт 2,7х26мм | шт | 15 | 2 287 | 34 305 | 0% | |
| 611 | Фиксирующий винт 2,7х30мм | шт | 20 | 2 287 | 45 740 | 0% | |
| 612 | Фиксирующий винт 2,7х34мм | шт | 20 | 2 287 | 45 740 | 0% | |
| 613 | Фиксирующий винт 2,7х36мм | шт | 20 | 2 287 | 45 740 | 0% | |
| 614 | Фиксирующий винт 2,7х40мм | шт | 20 | 2 287 | 45 740 | 0% | |
| 615 | Фиксирующий винт 2,7х44мм | шт | 15 | 2 287 | 34 305 | 0% | |
| 616 | Фиксирующий винт 2,7х46мм | шт | 15 | 2 287 | 34 305 | 0% | |
| 617 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х280 | шт | 1 | 58 689 | 58 689 | 0% | |
| 618 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х300 | шт | 4 | 58 689 | 234 756 | 0% | |
| 619 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х320 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 620 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х340 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 621 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х280 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 622 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х300 | шт | 12 | 58 689 | 704 268 | 0% | |
| 623 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х320 | шт | 12 | 58 689 | 704 268 | 0% | |
| 624 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х340 | шт | 13 | 58 689 | 762 957 | 0% | |
| 625 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х360 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 626 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х380 | шт | 3 | 58 689 | 176 067 | 0% | |
| 627 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х300 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 628 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х320 | шт | 5 | 58 689 | 293 445 | 0% | |
| 629 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х340 | шт | 7 | 58 689 | 410 823 | 0% | |
| 630 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х360 | шт | 4 | 58 689 | 234 756 | 0% | |
| 631 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х380 | шт | 2 | 58 689 | 117 378 | 0% | |
| 632 | Фиксирующий винт 5.0х32 мм | шт | 150 | 3 430 | 514 500 | 0% | |
| 633 | Фиксирующий винт 5.0х36 мм | шт | 100 | 3 430 | 343 000 | 0% | |
| 634 | Фиксирующий винт 5.0х40 мм | шт | 100 | 3 430 | 343 000 | 0% | |
| 635 | Фиксирующий винт 5.0х46 мм | шт | 100 | 3 430 | 343 000 | 0% | |
| 636 | Фиксирующий винт 5.0х50 мм | шт | 50 | 3 430 | 171 500 | 0% | |
| 637 | Фиксирующий винт 5.0х56 мм | шт | 30 | 3 430 | 102 900 | 0% | |
| 638 | Фиксирующий винт 5.0х60 мм | шт | 20 | 3 430 | 68 600 | 0% | |
| 639 | Фиксирующий винт I 4.5х30 мм | шт | 30 | 3 430 | 102 900 | 0% | |
| 640 | Фиксирующий винт I 4.5х36 мм | шт | 40 | 3 430 | 137 200 | 0% | |
| 641 | Фиксирующий винт I 4.5х40 мм | шт | 50 | 3 430 | 171 500 | 0% | |
| 642 | Фиксирующий винт I 4.5х46 мм | шт | 50 | 3 430 | 171 500 | 0% | |
| 643 | Фиксирующий винт I 4.5х50 мм | шт | 30 | 3 430 | 102 900 | 0% | |
| 644 | Гвоздь для переломов бедра 9.5×200 | шт | 15 | 51 830 | 777 450 | 0% | |
| 645 | Гвоздь для переломов бедра 9.5×230 | шт | 15 | 51 830 | 777 450 | 0% | |
| 646 | Длинный гвоздь для реконструкции L 9.5х340 | шт | 1 | 71 266 | 71 266 | 0% | |
| 647 | Длинный гвоздь для реконструкции R 9.5х340 | шт | 1 | 71 266 | 71 266 | 0% | |
| 648 | Длинный гвоздь для реконструкции L 9.5х360 | шт | 1 | 71 266 | 71 266 | 0% | |
| 649 | Длинный гвоздь для реконструкции R 9.5х360 | шт | 1 | 71 266 | 71 266 | 0% | |
| 650 | Гвоздь для переломов бедра 10×200 | шт | 25 | 51 830 | 1 295 750 | 0% | |
| 651 | Гвоздь для переломов бедра 10×230 | шт | 25 | 51 830 | 1 295 750 | 0% | |
| 652 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х340 | шт | 4 | 71 266 | 285 064 | 0% | |
| 653 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х340 | шт | 4 | 71 266 | 285 064 | 0% | |
| 654 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х360 | шт | 4 | 71 266 | 285 064 | 0% | |
| 655 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х360 | шт | 4 | 71 266 | 285 064 | 0% | |
| 656 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х380 | шт | 2 | 71 266 | 142 532 | 0% | |
| 657 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х380 | шт | 2 | 71 266 | 142 532 | 0% | |
| 658 | Гвоздь для переломов бедра 11×200 | шт | 25 | 51 830 | 1 295 750 | 0% | |
| 659 | Гвоздь для переломов бедра 11×230 | шт | 25 | 51 830 | 1 295 750 | 0% | |
| 660 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х340 | шт | 3 | 71 266 | 213 798 | 0% | |
| 661 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х340 | шт | 3 | 71 266 | 213 798 | 0% | |
| 662 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х360 | шт | 3 | 71 266 | 213 798 | 0% | |
| 663 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х360 | шт | 3 | 71 266 | 213 798 | 0% | |
| 664 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х380 | шт | 2 | 71 266 | 142 532 | 0% | |
| 665 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х380 | шт | 2 | 71 266 | 142 532 | 0% | |
| 666 | Гвоздь для переломов бедра 12×200 | шт | 15 | 51 830 | 777 450 | 0% | |
| 667 | Гвоздь для переломов бедра 12×230 | шт | 15 | 51 830 | 777 450 | 0% | |
| 668 | Стягивающий винт, длина 90 мм | шт | 15 | 22 866 | 342 990 | 0% | |
| 669 | Стягивающий винт, длина 95 мм | шт | 50 | 22 866 | 1 143 300 | 0% | |
| 670 | Стягивающий винт, длина 100 мм | шт | 50 | 22 866 | 1 143 300 | 0% | |
| 671 | Стягивающий винт, длина 105 мм | шт | 50 | 22 866 | 1 143 300 | 0% | |
| 672 | Стягивающий винт, длина 110 мм | шт | 30 | 22 866 | 685 980 | 0% | |
| 673 | Стягивающий винт, длина 115 мм | шт | 10 | 22 866 | 228 660 | 0% | |
| 674 | Фиксационный винт | шт | 200 | 6 288 | 1 257 600 | 0% | |
| 675 | Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | шт | 1 400 | 1 423 | 1 992 200 | 0% | |
| 676 | Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | шт | 100 | 1 969 | 196 900 | 0% | |
| 677 | Спица, без упора, L=150 мм, d=1,2 мм с перьевой заточкой | шт | 180 | 1 423 | 256 140 | 0% | |
| 678 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой | шт | 150 | 1 358 | 203 700 | 0% | |
| 679 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой | шт | 300 | 1 423 | 426 900 | 0% | |
| 680 | Спица Киршнера с перьевой заточкой 1.2x210мм | шт | 150 | 890 | 133 500 | 0% | |
| 681 | Рукоятка с быстроразъемным соединением | шт | 2 | 103 453 | 206 906 | 0% | |
| 682 | Отвертка крестообразная | шт | 2 | 65 910 | 131 820 | 0% | |
| 683 | Сверло 1,6/8,0 | шт | 5 | 30 869 | 154 345 | 0% | |
| 684 | Пинцет | шт | 2 | 14 309 | 28 618 | 0% | |
| 685 | Измеритель глубины отверстий | шт | 2 | 151 008 | 302 016 | 0% | |
|  | **Система внешней фиксации 5 мм** |  |  |  |  |  | |
| 686 | Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм. | шт | 60 | 25 535 | 1 532 100 | 0% | |
| 687 | Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм | шт | 30 | 25 535 | 766 050 | 0% | |
| 688 | Замок с 2 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм. | шт | 10 | 11 345 | 113 450 | 0% | |
| 689 | Большая полукруглая балка, алюминиевая, 5 мм | шт | 5 | 7 096 | 35 480 | 0% | |
| 690 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 120 мм | шт | 20 | 7 096 | 141 920 | 0% | |
| 691 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 150 мм | шт | 20 | 8 512 | 170 240 | 0% | |
| 692 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 180 мм | шт | 30 | 8 512 | 255 360 | 0% | |
| 693 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм | шт | 80 | 8 512 | 680 960 | 0% | |
| 694 | Шарнирный фиксатор для локтевого сустава | шт | 10 | 113 472 | 1 134 720 | 0% | |
| 695 | Фиксатор для кисти | шт | 5 | 85 104 | 425 520 | 0% | |
| 696 | Околосуставной замок | шт | 10 | 31 916 | 319 160 | 0% | |
| 697 | Направитель Шанца для стержней 3  мм | шт | 10 | 11 345 | 113 450 | 0% | |
| 698 | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | 3 | 42 547 | 127 641 | 0% | |
| 699 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х80 мм | шт | 150 | 7 981 | 1 197 150 | 0% | |
| 700 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х100 мм | шт | 100 | 7 981 | 798 100 | 0% | |
|  | **Система внешней фиксации 8 мм** |  |  |  |  |  | |
| 701 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм | шт | 60 | 7 981 | 478 860 | 0% | |
| 702 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х150 мм | шт | 50 | 7 981 | 399 050 | 0% | |
| 703 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х180 мм | шт | 100 | 7 981 | 798 100 | 0% | |
| 704 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм | шт | 250 | 7 981 | 1 995 250 | 0% | |
| 705 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм | шт | 80 | 7 981 | 638 480 | 0% | |
| 706 | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт | 200 | 25 535 | 5 107 000 | 0% | |
| 707 | Направитель Шанца для стержней 4мм и 5мм. | шт | 20 | 42 546 | 850 920 | 0% | |
| 708 | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | 100 | 25 535 | 2 553 500 | 0% | |
| 709 | Замок с 5ю отверстиями для стержней диаметром 4-5 мм. | шт | 10 | 31 916 | 319 160 | 0% | |
| 710 | Т-Ключ | шт | 10 | 21 274 | 212 740 | 0% | |
| 711 | Опора изогнутая 30°,диаметром 8 мм. | шт | 10 | 11 345 | 113 450 | 0% | |
| 712 | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | 5 | 79 783 | 398 915 | 0% | |
| 713 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм | шт | 20 | 17 023 | 340 460 | 0% | |
| 714 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм | шт | 30 | 17 023 | 510 690 | 0% | |
| 715 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм | шт | 50 | 21 274 | 1 063 700 | 0% | |
| 716 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм | шт | 80 | 21 274 | 1 701 920 | 0% | |
| 717 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт | 120 | 23 047 | 2 765 640 | 0% | |
| 718 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый | шт | 1 | 113 471 | 113 471 | 0% | |
| 719 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый | шт | 1 | 113 471 | 113 471 | 0% | |
| 720 | Фиксатор для голеностопного сустава | шт | 2 | 113 471 | 226 942 | 0% | |
|  | **Комплектующие к компрессионно-дистракционному аппарату по Г.А.Илизарова** |  |  |  |  |  | |
| 721 | Стержень резьбовой, М6, L=100 мм | шт | 200 | 2 247 | 449 400 | 0% | |
| 722 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм | шт | 200 | 2 425 | 485 000 | 0% | |
| 723 | Стержень резьбовой, М6, L=150 мм | шт | 200 | 2 692 | 538 400 | 0% | |
| 724 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | шт | 200 | 3 471 | 694 200 | 0% | |
| 725 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | шт | 50 | 9 344 | 467 200 | 0% | |
| 726 | Полукольцо, D=150 мм, 21 отв. | шт | 100 | 12 515 | 1 251 500 | 0% | |
| 727 | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. | шт | 100 | 14 172 | 1 417 200 | 0% | |
| 728 | Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. | шт | 100 | 15 395 | 1 539 500 | 0% | |
| 729 | Полукольцо, D=240 мм, 33 отв. | шт | 50 | 20 201 | 1 010 050 | 0% | |
| 730 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=4 мм, L=150 мм | шт | 40 | 19 534 | 781 360 | 0% | |
| 731 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм | шт | 40 | 17 854 | 714 160 | 0% | |
| 732 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=150 мм | шт | 40 | 16 842 | 673 680 | 0% | |
| 733 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | шт | 40 | 18 121 | 724 840 | 0% | |
|  | **Расходные материалы для артроскопических операций коленного сустава** |  |  |  |  |  | |
| 734 | Игла для мениска | шт | 40 | 115 018 | 4 600 720 | 0% | |
| 735 | Аппликатор-пистолет для мениска | шт | 5 | 130 053 | 650 265 | 0% | |
| 736 | Винтовой фиксатор 6-8х30мм | шт | 35 | 70 300 | 2 460 500 | 0% | |
| 737 | Тибиальная гильза (большеберцовая), малая | шт | 35 | 62 500 | 2 187 500 | 0% | |
| 738 | Интерферентный винт биоабсорбирумый 7х20, 7х25, 8х20, 8х25, 8х30, 9х20, 9х25, 9х30, 10х25,10х30 мм. | шт | 365 | 45 200 | 16 498 000 | 0% | |
| 739 | Электроды с управлением на рукоятке | шт | 70 | 168 609 | 11 802 630 | 0% | |
| 740 | Электроды с интегрированной рукояткой 3,5 мм (крючок), | шт | 30 | 128 346 | 3 850 380 | 0% | |
| 741 | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм; | шт | 9 | 145 992 | 1 313 928 | 0% | |
| 742 | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; | шт | 4 | 145 992 | 583 968 | 0% | |
| 743 | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; | шт | 1 | 145 992 | 145 992 | 0% | |
| 744 | Костная фреза хирургическая размером 4,0 мм | шт | 6 | 230 317 | 1 381 902 | 0% | |
| 745 | Комплект одноразовых трубок | шт | 5 | 346 500 | 1 732 500 | 0% | |
|  | **Расходные материалы для нейрохирургии** |  |  |  |  | 0% | |
| 746 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | шт | 260 | 21 980 | 5 714 800 | 0% | |
| 747 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой (для канюлированных винтов) | шт | 42 | 28 044 | 1 177 848 | 0% | |
| 748 | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длинной (мм) 50, 60, 70, 80, 90, 100, 350, 500 | шт | 30 | 24 949 | 748 470 | 0% | |
| 749 | Стержень, длинной (мм) 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | шт | 19 | 67 672 | 1 285 768 | 0% | |
| 750 | 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 | 260 | 46 639 | 12 126 140 | 0% | |
| 751 | 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 | 38 | 91 684 | 3 483 992 | 0% | |
| 752 | винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5, 7.5; длинной (мм) 30, 35, 40, 50, 55 | шт | 4 | 79 242 | 316 968 | 0% | |
| 753 | Самонарезающий винт 3.5 мм, длинной (мм) 11, 13, 15, 17 | шт | 8 | 19 958 | 159 664 | 0% | |
| 754 | Поперечная стяжка Х10 многопролетная для стержня диаметром (мм) 5.5, размером 28-30, 30-34, 34-36, 36-39, 39-45, 45-58, 58-80 | шт | 5 | 201 663 | 1 008 315 | 0% | |
| 755 | Кейдж, размером (мм) 08х22, 08х26, 08х32, 08х36, 10х22, 10х26, 10х32, 10х36, 12х22, 12х26, 12х32, 12х36, 14х22, 14х26, 14х32, 14х36 | шт | 12 | 202 703 | 2 432 436 | 0% | |
| 756 | Кейдж, размером (мм) 14х11х4, 14х11х5, 14х11х6, 14х11х7, 14х11х8, 14х11х9 | шт | 4 | 193 347 | 773 388 | 0% | |
| 757 | Кейдж средний, большой, размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 10, 11, 13, 15, 17, 19, угол лордоза - 8°, 12° | шт | 4 | 257 250 | 1 029 000 | 0% | |
| 758 | Круглый имплант, размером 13х70 мм | шт | 4 | 122 038 | 488 152 | 0% | |
| 759 | Круглый имплант, размером 16х60 мм | шт | 4 | 111 368 | 445 472 | 0% | |
| 760 | Круглый имплант, размером 19х90 мм | шт | 4 | 165 686 | 662 744 | 0% | |
| 761 | Межтеловое устройство размером (мм) 16х14х5, 16х14х6, 16х14х7, 16х14х8, 16х14х9 | шт | 4 | 324 324 | 1 297 296 | 0% | |
| 762 | Межпозвоночный блокирующий кейдж, средний, большой размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 12, 13, 15, 17, 19, угол лордоза - 8°, 12° | шт | 4 | 326 550 | 1 306 200 | 0% | |
| 763 | Набор игл (комплект) | шт | 7 | 179 550 | 1 256 850 | 0% | |
| 764 | Набор для вертебропластики (высокой вязкости) | шт | 110 | 263 550 | 28 990 500 | 0% | |
| 765 | Система наружного дренажа и мониторинга | шт | 4 | 127 050 | 508 200 | 0% | |
| 766 | Шунтирующая система малая | шт | 5 | 231 000 | 1 155 000 | 0% | |
| 767 | Рамка расширителя по MUNSTER, абдоминальная, малая 238х180 мм | шт | 1 | 298 947 | 298 947 | 0% | |
| 768 | Рамка расширителя по MUNSTER, абдоминальная, средняя 328х270 мм | шт | 1 | 320 351 | 320 351 | 0% | |
| 769 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер S | шт | 5 | 956 544 | 4 782 720 | 0% | |
| 770 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер M | шт | 5 | 997 963 | 4 989 815 | 0% | |
| 771 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер L | шт | 5 | 1 056 666 | 5 283 330 | 0% | |
| 772 | Расширитель CASPAR | шт | 1 | 28 982 | 28 982 | 0% | |
| 773 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавоми | шт | 1 | 1 212 514 | 1 212 514 | 0% | |
| 774 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавоми | шт | 2 | 1 212 514 | 2 425 028 | 0% | |
| 775 | Рукоятка для проволочных пил | шт | 4 | 21 327 | 85 308 | 0% | |
| 776 | Выкусыватель для аорты NOIR 4 мм 140 мм | шт | 1 | 210 033 | 210 033 | 0% | |
| 777 | Выкусыватель по KERRISON 2 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 272 728 | 272 728 | 0% | |
| 778 | Выкусыватель по KERRISON 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 272 728 | 272 728 | 0% | |
| 779 | Выкусыватель по KERRISON 15 мм, 180 мм 5 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 300 271 | 300 271 | 0% | |
| 780 | Выкусыватель по KERRISON 3 мм 280 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 355 376 | 355 376 | 0% | |
| 781 | Выкусыватель по KERRISON, тонкий, 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 300 271 | 300 271 | 0% | |
| 782 | Выкусыватель по KERRISON, тонкий, 5 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | шт | 1 | 300 271 | 300 271 | 0% | |
| 783 | Выкусыватель по LOVE-GRUENWALD, режущий вверх 3х10 мм 180 мм | шт | 1 | 281 968 | 281 968 | 0% | |
| 784 | Выкусыватель по KERRISON, костный, тонкий, разборный 4 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 355 376 | 355 376 | 0% | |
| 785 | Выкусыватель по KERRISON, изогнутый вверх, режущий вверх, 200 мм, 4 мм | шт | 1 | 330 023 | 330 023 | 0% | |
| 786 | Зажимной винт, размерами: диаметр (мм) 4.5, длиной (мм) 10, 15, 25, 30 | шт | 8 | 12 000 | 96 000 | 0% | |
| 787 | Зажим ACTIV O, фиксирующий | шт | 5 | 493 069 | 2 465 345 | 0% | |
| 788 | Зажим "бульдог", микро, атравматический, угловой 10/45 мм | шт | 2 | 123 496 | 246 992 | 0% | |
| 789 | Зажим по DE'BAKEY, "бульдог", атравматический, прямой 25/80 мм | шт | 2 | 74 214 | 148 428 | 0% | |
| 790 | Зажим по DE'BAKEY, "бульдог", атравматический, изогнутый 25/80 мм | шт | 2 | 82 992 | 165 984 | 0% | |
| 791 | Зажим по DANDY, деликатный, изогнутый 140 мм | шт | 30 | 33 454 | 1 003 620 | 0% | |
| 792 | Зажим по RANEY, для наложения/удаления клипс, для FF015P | шт | 1 | 165 287 | 165 287 | 0% | |
| 793 | Зажим по DEMARTEL, для наложения клипс, слегка изогнутый 135 мм | шт | 1 | 124 910 | 124 910 | 0% | |
| 794 | Фиксатор для рамки расширителя по MUNSTER, с гибким рукавом | шт | 1 | 336 256 | 336 256 | 0% | |
| 795 | Фиксатор удлинителя, для фиксации к операционному столу | шт | 1 | 903 068 | 903 068 | 0% | |
| 796 | Фиксатор по MUNSTER, для абдоминальной рамки, кольцеобразный | шт | 1 | 141 521 | 141 521 | 0% | |
| 797 | Фиксатор ACTIV O, размер S | шт | 5 | 101 414 | 507 070 | 0% | |
| 798 | Фиксатор ACTIV O, размер M | шт | 5 | 109 002 | 545 010 | 0% | |
| 799 | Фиксатор ACTIV O, размер L | шт | 5 | 109 517 | 547 585 | 0% | |
| 800 | Фиксатор расширителя ACTIV O | шт | 4 | 255 565 | 1 022 260 | 0% | |
| 801 | Фиксатор расширителя ACTIV O, короткий | шт | 4 | 205 548 | 822 192 | 0% | |
| 802 | Фиксатор для световода, для операционного поля,100 мм, под углом 90° | шт | 1 | 540 300 | 540 300 | 0% | |
| 803 | Контейнер для хранения расширителей ACTIV O | шт | 1 | 735 250 | 735 250 | 0% | |
| 804 | Контейнер для хранения системы крепления к столу ACTIV O | шт | 1 | 735 250 | 735 250 | 0% | |
| 805 | Контейнер для хранения соединительных стержней ACTIV O | шт | 1 | 735 250 | 735 250 | 0% | |
| 806 | Контейнер для хранения зажимов и колец ACTIV O | шт | 1 | 735 250 | 735 250 | 0% | |
| 807 | Корпус контейнера, стандарт 1/1, 135 мм | шт | 1 | 222 586 | 222 586 | 0% | |
| 808 | Корпус контейнера, стандарт 1/1, 90 мм | шт | 1 | 178 163 | 178 163 | 0% | |
| 809 | Крышка контейнера, стандарт 1/1, серебристая | шт | 2 | 265 228 | 530 456 | 0% | |
| 810 | Клипс по BIEMER, сосудистый 9 мм, сила зажима 30-40 г | шт | 6 | 25 265 | 151 590 | 0% | |
| 811 | Клипс по BIEMER, сосудистый 9 мм, сила зажима 20-25 г | шт | 6 | 25 265 | 151 590 | 0% | |
| 812 | Крючок по CASPAR, диагностический, средний 245 мм, под углом 90˚ | шт | 1 | 80 567 | 80 567 | 0% | |
| 813 | Кусачки по ROETTGEN-RUSKIN, костные 240 мм | шт | 1 | 300 428 | 300 428 | 0% | |
| 814 | Кусачки по BOHLER, костные, широкие, шарнирные 5 мм 160 мм | шт | 1 | 244 950 | 244 950 | 0% | |
| 815 | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | 1 | 339 833 | 339 833 | 0% | |
| 816 | Крючок по CASPAR, диагностический, длинный 245 мм | шт | 1 | 80 567 | 80 567 | 0% | |
| 817 | Клипс по RANEY, кожный, для скальпа, стерильный | шт | 4 | 113 431 | 453 724 | 0% | |
| 818 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 180 мм, 9FR | шт | 1 | 78 603 | 78 603 | 0% | |
| 819 | Канюля аспирационная, гибкая, конусная, 9FR, 140 мм | шт | 1 | 60 683 | 60 683 | 0% | |
| 820 | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | 1 | 339 833 | 339 833 | 0% | |
| 821 | Кусачки по LEKSELL, костные, шарнирные, изогнутые 5х16 мм 245 мм | шт | 1 | 300 428 | 300 428 | 0% | |
| 822 | Кусачки по LUER, костные, изогнутые 155 мм | шт | 1 | 126 412 | 126 412 | 0% | |
| 823 | Кусачки по NORTHFIELD, костные | шт | 1 | 217 790 | 217 790 | 0% | |
| 824 | Удлинитель для RT092R | шт | 1 | 46 073 | 46 073 | 0% | |
| 825 | Удлинитель расширителя ACTIV O 150 мм | шт | 4 | 414 254 | 1 657 016 | 0% | |
| 826 | Удлинитель расширителя ACTIV O 200 мм | шт | 4 | 421 191 | 1 684 764 | 0% | |
| 827 | Элеватор костный, острый 17 мм 240 мм | шт | 2 | 54 904 | 109 808 | 0% | |
| 828 | Пинцет по MUELLER, микро 0,15 мм 110 мм | шт | 1 | 125 588 | 125 588 | 0% | |
| 829 | Пинцет по MUELLER, микро 0,2 мм 110 мм | шт | 1 | 125 588 | 125 588 | 0% | |
| 830 | Пинцет по MUELLER, микро 0,3 мм 110 мм | шт | 1 | 125 588 | 125 588 | 0% | |
| 831 | Пинцет по MUELLER, микро, зубчики 1х2 0,5 мм 110 мм | шт | 3 | 158 001 | 474 003 | 0% | |
| 832 | Пинцет для наложения клипс по BIEMER, без замка 145 мм | шт | 1 | 97 230 | 97 230 | 0% | |
| 833 | Пинцет JEWELERS, микро, №3 0,3 мм 135 мм | шт | 2 | 19 854 | 39 708 | 0% | |
| 834 | Пинцет лигатурный, с круглой рукояткой, прямой 0,3 мм 150 мм | шт | 2 | 101 383 | 202 766 | 0% | |
| 835 | Пинцет лигатурный, с круглой рукояткой, изогнутый 0,3 мм 150 мм | шт | 2 | 101 383 | 202 766 | 0% | |
| 836 | Пинцет по YASARGIL, опухолевой с насечкой 3 мм 220 мм | шт | 1 | 255 299 | 255 299 | 0% | |
| 837 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 140 мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 838 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 170 мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 839 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 210 мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 840 | Пинцет микро, с круглой рукояткой, 210 мм, под углом 45° | шт | 1 | 243 339 | 243 339 | 0% | |
| 841 | Пинцет микро, с круглой рукояткой, 210 мм, под углом 90° | шт | 1 | 243 339 | 243 339 | 0% | |
| 842 | Проволочная сетка для набора BYPASS | шт | 1 | 247 680 | 247 680 | 0% | |
| 843 | Пила проволочная по GIGLI, тонкая, с 6 сплетениями 500 мм | шт | 15 | 39 601 | 594 015 | 0% | |
| 844 | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | шт | 5 | 35 948 | 179 740 | 0% | |
| 845 | Ножницы по MUELLER, микро, прямые, остроконечные 120 мм | шт | 2 | 270 215 | 540 430 | 0% | |
| 846 | Ножницы по MUELLER, микро, изогнутые, остроконечные 120 мм | шт | 2 | 294 527 | 589 054 | 0% | |
| 847 | Ножницы по MUELLER, микро, изогнутые, тупоконечные 120 мм | шт | 2 | 294 527 | 589 054 | 0% | |
| 848 | Ножницы по YASARGIL, микрохирургические, деликатные, остроконечные, байонетные, прямые 225 мм | шт | 2 | 255 299 | 510 598 | 0% | |
| 849 | Ножницы по YASARGIL, микрохирургические, остроконечные, байонетные, изогнутые вверх 225 мм | шт | 2 | 255 299 | 510 598 | 0% | |
| 850 | Ножницы микро, с круглой рукояткой, остроконечные 165 мм, под углом 25˚ | шт | 3 | 336 700 | 1 010 100 | 0% | |
| 851 | Ножницы микро, лигатурные, изогнутые, остроконечные 180 мм | шт | 1 | 246 914 | 246 914 | 0% | |
| 852 | Ножницы микро, изогнутые, тупо-/остроконечные 140мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 853 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные 140 мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 854 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные 170 мм | шт | 1 | 304 101 | 304 101 | 0% | |
| 855 | Ножницы микро, прямые, остроконечные, 100 мм, 225 мм | шт | 1 | 375 575 | 375 575 | 0% | |
| 856 | Ножницы микро, изогнутые тупо-остроконечные 100 мм, 225 мм | шт | 1 | 391 835 | 391 835 | 0% | |
| 857 | Нож алмазный, под углом 45˚ | шт | 1 | 929 751 | 929 751 | 0% | |
| 858 | Идентификационная табличка для контейнера, красная, до 13 знаков | шт | 2 | 2 827 | 5 654 | 0% | |
| 859 | Идентификационная табличка для контейнера, фиолетовая, до 13 знаков | шт | 2 | 2 827 | 5 654 | 0% | |
| 860 | Иглодержатель по MUELLER, с замком, изогнутый 145 мм | шт | 2 | 383 489 | 766 978 | 0% | |
| 861 | Иглодержатель микро, с круглой рукояткой, изогнутый 185 мм | шт | 1 | 225 194 | 225 194 | 0% | |
| 862 | Иглодержатель микро, прямой, 0,5 мм, 150 мм | шт | 1 | 329 149 | 329 149 | 0% | |
| 863 | Иглодержатель микро, изогнутый, 0,5 мм, 170 мм | шт | 1 | 329 149 | 329 149 | 0% | |
| 864 | Иглодержатель микро, изогнутый, 0,5 мм, 210 мм | шт | 1 | 329 149 | 329 149 | 0% | |
| 865 | Отвертка ACTIV O | шт | 1 | 195 827 | 195 827 | 0% | |
| 866 | Т-ключ ACTIV O 7,0/10 | шт | 1 | 198 179 | 198 179 | 0% | |
| 867 | Многоразовый фильтр для контейнера (10 в 1 уп) | шт | 1 | 179 526 | 179 526 | 0% | |
| 868 | Лоток для хранения инструментов по MUELLER FM001-FM021 | шт | 2 | 190 807 | 381 614 | 0% | |
| 869 | Диссектор по CASPAR, изогнутый 1 мм, 200 мм | шт | 2 | 103 386 | 206 772 | 0% | |
| 870 | Диссектор по CASPAR, изогнутый вниз 1/210 мм | шт | 2 | 103 386 | 206 772 | 0% | |
| 871 | Заплатка LYOPLANT 2 х 10 см (2 штуки) | шт | 1 | 88 373 | 88 373 | 0% | |
| 872 | Заплатка LYOPLANT 6 х 14 см | шт | 1 | 117 830 | 117 830 | 0% | |
| 873 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 6, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 874 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 7, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 875 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 8, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 876 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 6, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 877 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 7, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 878 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 8, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | 46 500 | 465 000 | 0% | |
| 879 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Левая, с количеством отверстий 5, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 | 46 500 | 418 500 | 0% | |
| 880 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Левая, с количеством отверстий 6, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 | 46 500 | 418 500 | 0% | |
| 881 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Правая, с количеством отверстий 5, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 | 46 500 | 418 500 | 0% | |
| 882 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Правая, с количеством отверстий 6, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 | 46 500 | 418 500 | 0% | |
| 883 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 14 мм | шт | 120 | 2 510 | 301 200 | 0% | |
| 884 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 16 мм | шт | 120 | 2 510 | 301 200 | 0% | |
| 885 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 18 мм | шт | 120 | 2 510 | 301 200 | 0% | |
| 886 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 14 мм | шт | 60 | 2 510 | 150 600 | 0% | |
| 887 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 16 мм | шт | 200 | 2 510 | 502 000 | 0% | |
| 888 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 18 мм | шт | 200 | 2 510 | 502 000 | 0% | |
| 889 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 20 мм | шт | 140 | 2 510 | 351 400 | 0% | |

\*- полное описание и характеристики указаны в технической спецификации, Приложение № 2 к ТД

**Сумма, выделенная на закуп изделий медицинского назначения для травматологии и нейрохирургии на 2019 год: 343 240 379 (Триста сорок три миллиона двести сорок тысяч триста семьдесят девять) тенге, 00 тиын.**

**Главный врач К.М. Тезекбаев**

**Приложение 2**

**к Тендерной документации**

**ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ Лота** | **Наименование** | **Единица измерения** | **Количество** | **Техническое спецификация** |
| **1** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 1 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30мм | шт | 20 | Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 30 мм, 34 мм, 40. Диаметр головки винта 5 мм. Высота головки винта 2,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 2 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x34мм | шт | 15 |
| 3 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x40мм | шт | 10 |
| 4 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм | шт | 15 | Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 5 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x14мм | шт | 20 |
| 6 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x16мм | шт | 40 |
| 7 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x18мм | шт | 130 |
| 8 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20мм | шт | 130 |
| 9 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x22мм | шт | 40 |
| 10 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x24мм | шт | 40 |
| 11 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x26мм | шт | 60 |
| 12 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x28мм | шт | 60 |
| 13 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30мм | шт | 80 |
| 14 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x32мм | шт | 40 |
| 15 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x34мм | шт | 65 |
| 16 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x36мм | шт | 35 |
| 17 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x38мм | шт | 50 |
| 18 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40мм | шт | 75 |
| 19 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x45мм | шт | 55 |
| 20 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50мм | шт | 45 |
| 21 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x55мм | шт | 60 |
| 22 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x60мм | шт | 70 |
| 23 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x65мм | шт | 45 |
| 24 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x70мм | шт | 35 |
| 25 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x75мм | шт | 15 |
| 26 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80мм | шт | 20 |
| 27 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x85мм | шт | 5 |
| 28 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x90мм | шт | 5 |
| 29 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x95мм | шт | 5 |
| 30 | винт 3.5x20H | шт | 5 | 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 20 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 31 | винт 3.5x24H | шт | 5 |
| 32 | винт 3.5x26H | шт | 5 |
| 33 | винт 3.5x28H | шт | 5 |
| 34 | винт 3.5x30H | шт | 5 |
| 35 | винт 3.5x36H | шт | 5 |
| 36 | винт 3.5x40H | шт | 5 |
| 37 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х13х40 | шт | 5 | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 38 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х15х46 | шт | 15 |
| 39 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х16х50 | шт | 15 |
| 40 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х17х54 | шт | 5 |
| 41 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х20х60 | шт | 5 |
| 42 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х22х65 | шт | 5 |
| 43 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х24х70 | шт | 5 |
| 44 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х26х75 | шт | 5 |
| 45 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 3,5х28х80 | шт | 5 |
| 46 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм | шт | 5 | Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 47 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x36мм | шт | 5 |
| 48 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x40мм | шт | 15 |
| 49 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x50мм | шт | 10 |
| 50 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x70мм | шт | 10 |
| 51 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x80мм | шт | 5 |
| 52 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x22/45мм | шт | 5 | Маллеолярные винты: диаметр винтов 4,5 мм в резьбовой части, 3,0 мм в без резьбовой части винтов. Длина винтов 45 мм и 65 мм. Диаметр головки винта 8 мм, высота головки винтов 5,0 имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: не полная 22 мм и 31 мм в зависимости от длины винтов. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены 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. |
| 53 | Винт маллеолярный самонарезающий 4.5x31/65мм | шт | 5 |
| 54 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12/45мм | шт | 10 | Канюлированные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Диаметр головки винта 6,0 мм. Высота головки винта 4,6 мм. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 12 и 16 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены 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. |
| 55 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/50мм | шт | 10 |
| 56 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/55мм | шт | 10 |
| 57 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/60мм | шт | 10 |
| 58 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/65мм | шт | 10 |
| 59 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x16/70мм | шт | 10 |
| 60 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x30/60мм | шт | 5 | Спонгиозные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 60 и 65 мм. Диаметр головки винта 6,0 мм. Высота головки винта 3,3 мм. Варианты резьбы на ножке винта: не полная высотой30 и 32 мм в зависимости от длины винтов. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Импланты должны быть оценены 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. |
| 61 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x32/65мм | шт | 5 |
| 62 | Винт дистальный 6.5 L-50 | шт | 10 | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 63 | Винт дистальный 6.5 L-55 | шт | 10 |
| 64 | Винт дистальный 6.5 L-60 | шт | 10 |
| 65 | Винт дистальный 6.5 L-65 | шт | 10 |
| 66 | Винт дистальный 6.5 L-70 | шт | 20 |
| 67 | Винт дистальный 6.5 L-75 | шт | 13 |
| 68 | Винт дистальный 6.5 L-80 | шт | 13 |
| 69 | Винт дистальный 6.5 L-85 | шт | 8 |
| 70 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 | шт | 3 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку 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° 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. |
| 71 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-65 | шт | 3 |
| 72 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-70 | шт | 3 |
| 73 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-75 | шт | 3 |
| 74 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-80 | шт | 3 |
| 75 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 | шт | 3 |
| 76 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-115 | шт | 3 |
| 77 | Винт проксимальный 4.5 L-35 | шт | 10 | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм. 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки 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. |
| 78 | Винт проксимальный 4.5 L-40 | шт | 10 |
| 79 | Винт проксимальный 4.5 L-45 | шт | 15 |
| 80 | Винт проксимальный 4.5 L-50 | шт | 5 |
| 81 | Винт проксимальный 4.5 L-55 | шт | 5 |
| 82 | Винт дистальный 4.5 L-35 | шт | 30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 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. |
| 83 | Винт дистальный 4.5 L-40 | шт | 65 |
| 84 | Винт дистальный 4.5 L-45 | шт | 65 |
| 85 | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 50 |
| 86 | Винт дистальный 4.5 L-55 | шт | 40 |
| 87 | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 20 |
| 88 | Винт дистальный 4.5 L-65 | шт | 15 |
| 89 | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 15 |
| 90 | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 5 |
| 91 | Винт дистальный 4.5 L-80 | шт | 10 |
| 92 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/90мм | шт | 3 | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 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. |
| 93 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/95мм | шт | 3 |
| 94 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/100мм | шт | 3 |
| 95 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16/110мм | шт | 3 |
| 96 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/50H | шт | 5 | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 97 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/60H | шт | 10 |
| 98 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/65H | шт | 5 |
| 99 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/70H | шт | 10 |
| 100 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/75H | шт | 5 |
| 101 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/80H | шт | 5 |
| 102 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/85H | шт | 5 |
| 103 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/90H | шт | 5 |
| 104 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/95H | шт | 5 |
| 105 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/100H | шт | 5 |
| 106 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/105H | шт | 5 |
| 107 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/110H | шт | 5 |
| 108 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x32/115H | шт | 5 |
| 109 | Компрессионный винт | шт | 2 | Компрессионный винт ДСБ/ДСК изготовлен из нержавеющей стали, длина винта 30мм с резьбой по всей длине винта. 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. |
| 110 | Винт для присоединения 12.5/27/90мм | шт | 1 | Винт для присоединения изготовлен из нержавеющей стали. Диаметр резьбовой части 12,5мм, длинной 27мм. Общая длина винта 90 и 100 мм. 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. |
| 111 | Винт для присоединения 12.5/27/100мм | шт | 1 |
| 112 | Шайба 4.5x10 | шт | 10 | Шайба свнешним диаметром 10 мм, внутренним диаметром 4,5 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. 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. |
| 113 | Шайба 7.0x20 | шт | 15 | Шайба свнешним диаметром 20 мм, внутренним диаметром 7,0 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. 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. |
| 114 | Проволока серкляжная, сталь 0,7мм/10м | шт | 3 | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 0,7 мм, 0,8 мм, 1,2 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены 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 |
| 115 | Проволока серкляжная, сталь 0,8мм/10м | шт | 5 |
| 116 | Проволока серкляжная, сталь 1.2мм/10м | шт | 2 |
| 117 | Винт слепой M10x1-0 | шт | 30 | Винт слепой, размером M10x1-0 должен быть совместим с бедренным стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. 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. |
| 118 | Винт компрессионный M10x1 | шт | 10 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедренного стержня. Размеры винта: резьба M10x1 мм на промежутке 18 мм, 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. |
| 119 | Блокирующий набор /60-75/ | шт | 3 | Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 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. |
| 120 | Блокирующий набор /70-85/ | шт | 3 |
| 121 | Блокирующий набор /80-95/ | шт | 3 |
| 122 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x315 | шт | 1 | Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 11 мм, длина стержня L= 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. 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. |
| 123 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x330 | шт | 1 |
| 124 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x345 | шт | 1 |
| 125 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x360 | шт | 2 |
| 126 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 11x375 | шт | 1 |
| 127 | Стержень для бедренной кости L 9x300 | шт | 1 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 480 мм и 600 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. 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 79 мм от верхушки стержня. Стержени канюлированные, кроме стержня 600 мм(сплошной для артродезирования) диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержени правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, 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 и 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 вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М 10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. 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. |
| 128 | Стержень для бедренной кости L 9x320 | шт | 1 |
| 129 | Стержень для бедренной кости L 9x340 | шт | 2 |
| 130 | Стержень для бедренной кости L 9x360 | шт | 3 |
| 131 | Стержень для бедренной кости L 9x380 | шт | 2 |
| 132 | Стержень для бедренной кости L 9x400 | шт | 1 |
| 133 | Стержень для бедренной кости R 10x300 | шт | 1 |
| 134 | Стержень для бедренной кости R 10x320 | шт | 1 |
| 135 | Стержень для бедренной кости R 10x340 | шт | 1 |
| 136 | Стержень для бедренной кости R 10x360 | шт | 2 |
| 137 | Стержень для бедренной кости R 10x380 | шт | 2 |
| 138 | Стержень для бедренной кости R 10x400 | шт | 1 |
| 139 | Стержень для бедренной кости L 10x340 | шт | 1 |
| 140 | Стержень для бедренной кости L 10x360 | шт | 2 |
| 141 | Стержень для бедренной кости L 10x380 | шт | 1 |
| 142 | Стержень для бедренной кости L 10x400 | шт | 1 |
| 143 | Стержень для бедренной кости R 11x340 | шт | 1 |
| 144 | Стержень для бедренной кости R 11x360 | шт | 2 |
| 145 | Стержень для бедренной кости R 11x380 | шт | 1 |
| 146 | Стержень для бедренной кости R 11x400 | шт | 1 |
| 147 | Стержень для бедренной кости L 11x300 | шт | 1 |
| 148 | Стержень для бедренной кости L 11x320 | шт | 1 |
| 149 | Стержень для бедренной кости L 11x340 | шт | 1 |
| 150 | Стержень для бедренной кости L 11x360 | шт | 2 |
| 151 | Стержень для бедренной кости L 11x380 | шт | 3 |
| 152 | Стержень для бедренной кости L 11x400 | шт | 1 |
| 153 | Стержень для бедренной кости L 11x420 | шт | 1 |
| 154 | Стержень для бедренной кости L 11x480 | шт | 1 |
| 155 | Стержень для бедренной кости R 12x320 | шт | 1 |
| 156 | Стержень для бедренной кости R 12x340 | шт | 2 |
| 157 | Стержень для бедренной кости R 12x360 | шт | 3 |
| 158 | Стержень для бедренной кости R 12x380 | шт | 4 |
| 159 | Стержень для бедренной кости R 12x400 | шт | 2 |
| 160 | Стержень для бедренной кости R 12x420 | шт | 1 |
| 161 | Стержень для бедренной кости R 12x480 | шт | 1 |
| 162 | Стержень для бедренной кости L 13x320 | шт | 1 |
| 163 | Стержень для бедренной кости L 13x340 | шт | 2 |
| 164 | Стержень для бедренной кости L 13x360 | шт | 2 |
| 165 | Стержень для бедренной кости L 13x380 | шт | 2 |
| 166 | Стержень для бедренной кости R 13x380 | шт | 2 |
| 167 | Стержень для бедренной кости L 13x400 | шт | 2 |
| 168 | Стержень для бедренной кости L 13x420 | шт | 1 |
| 169 | Стержень сплошной для бедренной кости R 11x600 | шт | 4 |
| 170 | Стержень сплошной для бедренной кости L 11x600 | шт | 4 |
| 171 | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-82 | шт | 2 | Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 82 мм, 96 мм, 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 и 7 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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. |
| 172 | Пластина 1/3 трубки 7отв. L-96 | шт | 2 |
| 173 | Пластина 1/3 трубки 4отв. L-71 | шт | 2 |
| 174 | Пластина 1/3 трубки 5отв. L-87 | шт | 3 |
| 175 | Пластина 1/3 трубки 6отв. L-103 | шт | 3 |
| 176 | Межвертельная угловая пластина 80/110°/106 | шт | 2 | Пластина межвертельная, для остеотомии шейки бедренной кости. Пластины толщиной 3,0 мм, шириной 16 мм, длиной 106 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 4,5 мм 4 отв., под спонгиозные винты диаметром 6,5 мм 2отв. Длина клина 80 и 90 мм. Угол клина 110°. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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. |
| 177 | Межвертельная угловая пластина 90/110°/106 | шт | 4 |
| 178 | Пластина J-образная реконструктивная правая-3,5мм 14отв. | шт | 2 | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 отв. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 179 | Пластина J-образная реконструктивная левая-3,5мм 14отв. | шт | 2 |
| 180 | Пластина Т-образная, 6отв. L-78 | шт | 2 | Пластина Т-образная. Толщиной 1,2 мм, длиной 78 мм и 100 мм, шириной в проксимальной части 31 мм и в диафизарной части 11 мм, количество отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5; 4,0 мм – 6 и 8 отв, имеется овальное отверстие в диафизарной части для создания компрессии. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: 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. |
| 181 | Пластина Т-образная, 8отв. L-100 | шт | 2 |
| 182 | Пластина реконструктивная прямая 6отв. L-70 | шт | 15 | Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 183 | Пластина реконструктивная прямая 8отв. L-94 | шт | 20 |
| 184 | Пластина реконструктивная прямая 10отв. L-118 | шт | 15 |
| 185 | Пластина реконструктивная прямая 12отв. L-142 | шт | 10 |
| 186 | Пластина прямая 8отв. L-42 | шт | 2 |
| 187 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв. | шт | 2 | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 82 мм, 104 мм, 124 мм, 143 мм, 159 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10, 12 и 16. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 188 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 8отв. | шт | 2 |
| 189 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 10отв. | шт | 4 |
| 190 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 12отв. | шт | 4 |
| 191 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 16отв. | шт | 2 |
| 192 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв. | шт | 5 | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 246 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 8, 9, 10, 12, 14 и 20 отв. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 193 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 9отв. | шт | 5 |
| 194 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10отв. | шт | 10 |
| 195 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 12отв. | шт | 8 |
| 196 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 14отв. | шт | 5 |
| 197 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 20отв. | шт | 3 |
| 198 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв. L-90 | шт | 3 | Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. 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. |
| 199 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 8отв. L-103 | шт | 5 |
| 200 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 9отв. L-116 | шт | 5 |
| 201 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 10отв. L-129 | шт | 2 |
| 202 | Пластина прямая, узкая с ограниченным контактом, компрессионная 9отв. L-116 | шт | 2 |
| 203 | Пластина узкая, самокомпрессирующая, тонкая 9отв. L-113 | шт | 3 | Пластина узкая, самокомпрессирующая тонкая, шириной 10,2 мм, толщиной 3,2 мм, длиной 113 мм, 125 мм. Отверстия в пластине овальные компрессионные под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Количество отверстий под кортикальные винты 3,5 мм 9 и 10отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 204 | Пластина узкая, самокомпрессирующая, тонкая 10отв. L-125 | шт | 3 |
| 205 | Пластина для бедренного винта ДСБ 3отв. 38/135° | шт | 1 | Пластина бедренного винта изготовлена из нержавеющей стали, соответствующей международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Угол сопряжения между цилиндрической и диафизарной частью пластины составляет 135 градусов, длина цилиндрической части – 38мм; толщина диафизарной части 6мм, ширина 18мм. Длина диафизарной части 84 мм и 116 мм. Количество отверстий в диафизарной части 3 и 5 под винты диаметром 4,5мм. 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. |
| 206 | Пластина для бедренного винта ДСБ 5отв. 38/135° | шт | 1 |
| 207 | пластина J-образная реконструктивная правая-3,5мм 14 отв. | шт | 1 | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под блокируемые винты диаметром 3.5 мм 14 отв. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 208 | пластина J-образная реконструктивная левая-3,5мм 14 отв. | шт | 1 |
| 209 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 9 отв. | шт | 1 | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 114 мм, 126 мм, 150 мм. Количество резьбовых блокируемых отверстий под блокируемые винты диаметром 3.5 мм 9, 10 и 12 отв. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 210 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 10 отв. | шт | 1 |
| 211 | пластина реконструктивная прямая-3,5мм 12 отв. | шт | 1 |
| 212 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16 | шт | 10 | Винты кортикальные: двойной диаметр резьбы винтов 2,7 мм и 1,5 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым 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. |
| 213 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x18 | шт | 10 |
| 214 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x20 | шт | 10 |
| 215 | Микровинт 2.0x6X | шт | 20 | Диаметр резьбы винтов 2 мм, длина винтов 6мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм резьба на виинте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,8мм под крестообразную отвертку, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм. 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.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 зелёного цвета. |
| 216 | Микровинт 2.0x8X | шт | 100 |
| 217 | Микровинт 2.0x10X | шт | 50 |
| 218 | Микровинт 2.0x12X | шт | 96 |
| 219 | Микровинт 2.0x14X | шт | 16 |
| 220 | Микропластина реконструктивная прямая 14отв. L-83 - 2.0 | шт | 19 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 83мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 14, 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. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. |
| 221 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая- 2.0 | шт | 5 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм 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 |
| 222 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая- 2.0 | шт | 5 | Минипластина L-образная 100° 6отв. правая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, правая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. 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 |
| 223 | Микропластина T - образная 6отв. - 2.0 | шт | 5 | Минипластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 4 перпендикулярно по центру линии из 2 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. Накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15ммТитан, 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. |
| 224 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16T | шт | 5 | Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым 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. |
| 225 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x18T | шт | 8 |
| 226 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20T | шт | 8 |
| 227 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x24T | шт | 8 |
| 228 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30T | шт | 8 |
| 229 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x36T | шт | 10 |
| 230 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x40T | шт | 5 |
| 231 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x20H | шт | 10 | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 20 мм, 30 мм, 40 мм, 50 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым 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. |
| 232 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30H | шт | 10 |
| 233 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x40H | шт | 10 |
| 234 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x50H | шт | 10 |
| 235 | винт 3.5x14H | шт | 20 | 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 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 34 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. 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. |
| 236 | винт 3.5x16H | шт | 20 |
| 237 | винт 3.5x18H | шт | 20 |
| 238 | винт 3.5x20H | шт | 20 |
| 239 | винт 3.5x24H | шт | 20 |
| 240 | винт 3.5x30H | шт | 30 |
| 241 | винт 3.5x34H | шт | 50 |
| 242 | винт 3.5x40H | шт | 50 |
| 243 | винт 3.5x46H | шт | 30 |
| 244 | винт 3.5x50H | шт | 20 |
| 245 | винт 3.5x56H | шт | 10 |
| 246 | винт 3.5x60H | шт | 10 |
| 247 | винт 3.5x70H | шт | 10 |
| 248 | винт спонгиозный 6.5x40H | шт | 5 | Винты блокирующие спонгиозные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 249 | винт спонгиозный 6.5x50H | шт | 6 |
| 250 | винт спонгиозный 6.5x60H | шт | 8 |
| 251 | винт спонгиозный 6.5x70H | шт | 10 |
| 252 | винт спонгиозный 6.5x80H | шт | 5 |
| 253 | винт 5.0x40H | шт | 8 | 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 40 мм, 50 мм, 60 мм, 80 мм. 85 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 254 | винт 5.0x50H | шт | 8 |
| 255 | винт 5.0x60H | шт | 8 |
| 256 | винт 5.0x70H | шт | 5 |
| 257 | винт 5.0x80H | шт | 5 |
| 258 | Винт дистальный 4.5 L-30 | шт | 5 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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. |
| 259 | Винт дистальный 4.5 L-35 | шт | 10 |
| 260 | Винт дистальный 4.5 L-40 | шт | 5 |
| 261 | Винт дистальный 4.5 L-50 | шт | 5 |
| 262 | Винт дистальный 4.5 L-60 | шт | 4 |
| 263 | Винт дистальный 4.5 L-70 | шт | 4 |
| 264 | Винт дистальный 4.5 L-75 | шт | 10 |
| 265 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 | шт | 7 | Фиксационный канюлированный винт, диметр винтов 11,0 мм, длина винтов 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. В дистальной части нарезное отверстие с прорезями для жесткого замыкания с ключом, которым осуществляется ввинчивание. 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. |
| 266 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | шт | 3 |
| 267 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 | шт | 4 |
| 268 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 | шт | 4 |
| 269 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/110 | шт | 5 |
| 270 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-10 | шт | 30 | Винт компрессионный канюлированный: предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 2,5 мм и 3,2 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,1 мм, имеет звездчактый шлиц (тип Torx) под отвертку Т7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 20 мм, 24 мм, 26 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 271 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-12 | шт | 35 |
| 272 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-20 | шт | 35 |
| 273 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-24 | шт | 35 |
| 274 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-26 | шт | 15 |
| 275 | Винт слепой М8х1,25 | шт | 13 | Винты слепые, размером М8х1,25 должны быть совместимы с стержнем для ретроградного остеосинтеза большеберцовой кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм.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. |
| 276 | Винт слепой M4x0.7 | шт | 2 | Винты слепые, размером М4х0,7 должны быть совместимы с стержнем для остеосинтеза костей предплечья, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. 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. |
| 277 | Винт компрессионный M4 | шт | 5 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 2,7 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для остеосинтеза костей предплечья М4. 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. |
| 278 | Винт компрессионный M8x1.25 | шт | 28 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для проксимального бедренного стержня М8х1,25. 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. |
| 279 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x200 | шт | 2 | Стержнь предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 200 мм, 220мм 240 мм, 260 мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативгого целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 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. |
| 280 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x220 | шт | 4 |
| 281 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x240 | шт | 5 |
| 282 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x260 | шт | 4 |
| 283 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x200 | шт | 1 |
| 284 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x220 | шт | 2 |
| 285 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x240 | шт | 4 |
| 286 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x260 | шт | 4 |
| 287 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x220 | шт | 2 | 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=220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм 10 мм, 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 0,6мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длинной 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. |
| 288 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x240 | шт | 3 |
| 289 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 9x260 | шт | 1 |
| 290 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x220 | шт | 3 |
| 291 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x240 | шт | 2 |
| 292 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x260 | шт | 1 |
| 293 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости 10x280 | шт | 1 |
| 294 | Стержень для плечевой кости 6x220 | шт | 1 | Стержнь предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d= 6 мм, 7 мм, 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 (для стержней диаметром 6 мм и 7 мм, отверстия диаметром 3,0 мм) 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 отверстий 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. 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. Маркировка Стерженей бирюзового, зеленого цвета соответственно диаметру. |
| 295 | Стержень для плечевой кости 6x240 | шт | 1 |
| 296 | Стержень для плечевой кости 6x260 | шт | 1 |
| 297 | Стержень для плечевой кости 7x220 | шт | 1 |
| 298 | Стержень для плечевой кости 7x240 | шт | 2 |
| 299 | Стержень для плечевой кости 7x260 | шт | 1 |
| 300 | Стержень для плечевой кости 8x220 | шт | 3 |
| 301 | Стержень для плечевой кости 8x240 | шт | 5 |
| 302 | Стержень для плечевой кости 8x260 | шт | 5 |
| 303 | Стержень для плечевой кости 8x280 | шт | 4 |
| 304 | Стержень для плечевой кости 8x300 | шт | 2 |
| 305 | Стержень для плечевой кости 9x220 | шт | 4 |
| 306 | Стержень для плечевой кости 9x240 | шт | 4 |
| 307 | Стержень для плечевой кости 9x260 | шт | 4 |
| 308 | Стержень для плечевой кости 9x280 | шт | 4 |
| 309 | Стержень для плечевой кости 9x300 | шт | 2 |
| 310 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150 | шт | 1 | Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=8 мм и 9мм. 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. 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. Стержень зелёного цвета. |
| 311 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x150 | шт | 1 |
| 312 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 4отв. L-123 | шт | 2 | Пластина большеберцовая дистальная медиальная (левая, правая), длиной 123 мм, 153 мм, 183 мм, толщиной 2,8 мм. 4, 6, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, 8 блокируемых отверстий в дистальной части для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять 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. |
| 313 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 | шт | 2 |
| 314 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 | шт | 1 |
| 315 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 4отв. L-123 | шт | 2 |
| 316 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 | шт | 3 |
| 317 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 | шт | 2 |
| 318 | пластина для лучевой кости широкая, левая 3отв. L-53 | шт | 4 | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм, 3;4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, 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 позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 319 | пластина для лучевой кости широкая, левая 4отв. L-64 | шт | 2 |
| 320 | пластина для лучевой кости широкая, левая 5отв. L-75 | шт | 2 |
| 321 | пластина для лучевой кости широкая, правая 3отв. L-53 | шт | 5 |
| 322 | пластина для лучевой кости широкая, правая 4отв. L-64 | шт | 3 |
| 323 | пластина для лучевой кости широкая, правая 5отв. L-75 | шт | 2 |
| 324 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 4отв. L-120 | шт | 2 | Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной 120 мм и 150 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6 и 8 для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. 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. |
| 325 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая 6отв. L-150 | шт | 2 |
| 326 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 4отв. L-120 | шт | 2 |
| 327 | пластина большеберцовая дистальная L-образная, правая 6отв. L-150 | шт | 2 |
| 328 | пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв. L-53 | шт | 2 | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и 2, 3, 4 отверстии 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 позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 329 | пластина для лучевой кости узкая, левая 4отв. L-64 | шт | 1 |
| 330 | пластина для лучевой кости узкая, левая 5отв. L-75 | шт | 1 |
| 331 | пластина для лучевой кости узкая, правая 3отв. L-53 | шт | 2 |
| 332 | пластина для лучевой кости узкая, правая 4отв. L-64 | шт | 2 |
| 333 | пластина для лучевой кости узкая, правая 5отв. L-75 | шт | 1 |
| 334 | пластина реконструктивная прямая 5отв. L-74 | шт | 3 | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 74 мм, 84 мм, 94 мм. 5, 6, 7 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 335 | пластина реконструктивная прямая 6отв. L-84 | шт | 4 |
| 336 | пластина реконструктивная прямая 7отв. L-94 | шт | 3 |
| 337 | Винт дистальный 6.5 L-70T | шт | 8 | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 4мм под «звездочка» Т25 мм. 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: 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. |
| 338 | Винт дистальный 6.5 L-75T | шт | 6 |
| 339 | Винт дистальный 6.5 L-80T | шт | 4 |
| 340 | Винт дистальный 6.5 L-85T | шт | 4 |
| 341 | Винт дистальный 6.5 L-90T | шт | 2 |
| 342 | Блокирующий набор /60-75/T | шт | 2 | Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90 - 105 мм. 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. |
| 343 | Блокирующий набор /70-85/T | шт | 2 |
| 344 | Блокирующий набор /80-95/T | шт | 2 |
| 345 | Блокирующий набор /90-105/T | шт | 2 |
| 346 | Винт дистальный 5.0x35T | шт | 5 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм и 5,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под отвертку «звездочка» Т15, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. 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. |
| 347 | Винт дистальный 5.0x40T | шт | 5 |
| 348 | Винт дистальный 5.0x45T | шт | 8 |
| 349 | Винт дистальный 5.0x50T | шт | 8 |
| 350 | Винт дистальный 5.0x60T | шт | 5 |
| 351 | Винт дистальный 5.0x70T | шт | 5 |
| 352 | Винт дистальный 5.5x60T | шт | 5 |
| 353 | Винт дистальный 5.5x70T | шт | 5 |
| 354 | Винт слепой M8 спец. | шт | 8 | Винты слепые и компрессионные, размером M8 и М6, должны быть совместимы с ретроградным мыщелковым стержнем бедренной кости и реконструктивным плевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. 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. |
| 355 | Винт слепой M6-0 | шт | 16 |
| 356 | Винт компрессионный M6x1 | шт | 20 |
| 357 | винт 2.4x12T | шт | 30 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и 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. |
| 358 | винт 2.4x14T | шт | 30 |
| 359 | винт 2.4x16T | шт | 40 |
| 360 | винт 2.4x18T | шт | 35 |
| 361 | винт 2.4x20T | шт | 36 |
| 362 | винт 2.4x22T | шт | 40 |
| 363 | винт 2.4x24T | шт | 36 |
| 364 | винт 2.4x26T | шт | 30 |
| 365 | винт 2.4x28T | шт | 15 |
| 366 | винт 2.4x30T | шт | 15 |
| 367 | винт 2.4x32T | шт | 5 |
| 368 | винт 2.4x40T | шт | 5 |
| 369 | Винт дистальный 4.0x25T | шт | 28 | Винт длинной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм Резьба двухзаходная диаметром 4мм и 4,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, 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. |
| 370 | Винт дистальный 4.0x30T | шт | 28 |
| 371 | Винт дистальный 4.0x35T | шт | 28 |
| 372 | Винт дистальный 4.0x40T | шт | 28 |
| 373 | Винт дистальный 4.0x45T | шт | 28 |
| 374 | Винт дистальный 4.0x50T | шт | 28 |
| 375 | Винт дистальный 4.0x55T | шт | 10 |
| 376 | Винт дистальный 4.0x60T | шт | 10 |
| 377 | Винт дистальный 4.5x40T | шт | 5 |
| 378 | Винт дистальный 4.5x45T | шт | 10 |
| 379 | Винт дистальный 4.5x50T | шт | 10 |
| 380 | Винт дистальный 4.5x60T | шт | 5 |
| 381 | Гайка 6.5 | шт | 3 |
| 382 | Винт дистальный 3.0x25T | шт | 3 | Винт длинной 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. 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. 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 розового цвета. |
| 383 | Винт дистальный 3.0x30T | шт | 5 |
| 384 | Винт дистальный 3.0x35T | шт | 5 |
| 385 | Винт дистальный 3.0x40T | шт | 3 |
| 386 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x180 | шт | 1 | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов бедренной кости ретроградным методом. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=11 мм, 12 мм и 13 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 12мм. В дистальной части стержня расположены 3 отверстия: 2 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня перпендикулярно себя и одно компрессионное отверстие диаметром 5мм на расстоянии 35мм от конца стержня, позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 15мм, 29,5мм, 51,5мм и 65мм от верхушки стержня перпендикулярно оси стержня, 2 нерезьбовых отверстия диаметром 6,6мм на расстоянии 8мм и 36,5мм под дистальные винты с гайкой и блокируещие наборы диаметром 6,5мм для фиксации мыщелков бедренной кости, 2 нерезьбовые реконструктивные отверстия диаметром 5мм на расстоянии 15мм под углом 30° от оси стержня и на расстоянии 18мм под углом 120° от оси стержня. На поверхности дистальной части стержня имеются 3 продольных канала расположеные на длинне всей дистальной части стержня. Каналы начинаются на расстоянии 92мм от верхушки стержня, глубина каждого канала 0,8мм. Проксимальная часть стержня изогнута по касательной относительно проксимальной части стержня по радиусу R2000. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М8х1,25мм под слепой винт длинной 12мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х3мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. На поверхности проксимальной части у верхушки стержня находятся два скоса в оси стержня размером 1х15° с целью предотврать раздражение мягких тканей. 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. Стержни должны иметь цветовую маркировку: диаметр 10 мм-коричневый, 11 мм- синий, 12 мм -желтый. |
| 387 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x260 | шт | 1 |
| 388 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x280 | шт | 1 |
| 389 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x300 | шт | 1 |
| 390 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 11x320 | шт | 1 |
| 391 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x180 | шт | 1 |
| 392 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x260 | шт | 1 |
| 393 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x280 | шт | 1 |
| 394 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x300 | шт | 1 |
| 395 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 12x320 | шт | 1 |
| 396 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x180 | шт | 1 |
| 397 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x260 | шт | 1 |
| 398 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x280 | шт | 1 |
| 399 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x300 | шт | 1 |
| 400 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости 13x320 | шт | 1 |
| 401 | пластина для головки лучевой кости малая, правая 2отв. L-47 | шт | 1 | Пластина для головки лучевой кости малая правая и левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная – 3D. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина правая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-47 мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1, 2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. 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; цвет пластины зелёный. |
| 402 | пластина для головки лучевой кости малая, леавая 2отв. L-47 | шт | 1 |
| 403 | пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | шт | 16 | Пластина для остеотомии большеберцовой кости, для подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Левая и правая. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 3 мм, 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин 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. |
| 404 | пластина ладонная для лучевой кости левая 11отв. | шт | 2 | Пластина для лучевой кости ладонная длинная, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 148 мм и 174 мм 11 и 13 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, и 2 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В проксимальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Толщина пластин 2,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены 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. |
| 405 | пластина ладонная для лучевой кости левая 13отв. | шт | 1 |
| 406 | пластина ладонная для лучевой кости правая 11отв. | шт | 2 |
| 407 | пластина ладонная для лучевой кости правая 13отв. R | шт | 1 |
| 408 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная левая 5отв. L-82 | шт | 2 | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для тыльной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 82 мм, 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 6 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, 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 позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 409 | пластина для лучевой кости дорсальная дельта-образная правая 5отв. L-82 | шт | 2 |
| 410 | Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая) | шт | 5 | Ножка цементная. Длина ножки 29,3мм (прямая) и 47,3 мм(угловая). Ножка совместима со всеми головками предлагаемого эндопротеза, изготовлена из кобальт-хромового сплава с квадратным поперечным сечением и фланцем, исполняющим функцию ограничителя. Обе части эндопротеза (головка и ножка) соединены по принципу сферического соединения (диаметр сферического шара Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Ножка эндопротеза стандартная прямая и угловая, изогнута под углом 15°, позволяющие осуществить реконструктивный анастомоз. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Ножка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. |
| 411 | Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости | шт | 5 | Сплошная головка выполнена из полиэтилена высокой молекулярной массы. Головка отражает форму головки лучевой кости. Диаметр головки 20мм, 22 мм, 24 мм, высота 10мм, 12 мм и 14 мм. Головка используется с ножкой, которая крепится с использованием цемента в дистальном отделе лучевой кости. Головка эндопротеза соединяется с ножкой по принципу сферического соединения (диаметр сферического углубления головки Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Головка эндопротеза имеет внешнюю поверхность, которая подвергается воздействию вогнутой поверхности сустава локтевой выемки. Сверху головка вогнута для контакта с выпуклой поверхностью головки плечевой кости. Движение головки эндопротеза относительно ножки обеспечивает автоматическое позиционирование головки имплантата относительно головки плечевой кости и радиального разреза локтевой кости, уменьшающего силы давления и трения системы головка эндопротеза и головка плечевой кости. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Головка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. |
| 412 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | шт | 8 | 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. |
| 413 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | шт | 8 | Пневмоманжета плечевая: размерами 62х7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних 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. |
| 414 | Насос ручной с манометром | шт | 16 | 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. |
| 415 | Ровная пластина для реконструкции II, 10отв. 96 мм | шт | 3 | 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 10 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 96 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 416 | Ровная пластина для реконструкции II, 11отв. 108 мм | шт | 3 | 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 11 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм. Длина пластины должна быть 108 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 417 | Ровная пластина для реконструкции II, 12отв. 120 мм | шт | 3 | 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. |
| 418 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 12 отв. 252 мм | шт | 1 | 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 10 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 252 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 419 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 14 отв. 288 мм | шт | 1 | 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 12 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 288 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 420 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 16 отв. 324 мм | шт | 1 | 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. |
| 421 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для бедренной кости, 18 отв. 360 мм | шт | 1 | 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 18 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 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 422 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., L 129,5 мм | шт | 3 | 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. |
| 423 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 6отв., R 129,5 мм | шт | 2 | 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. |
| 424 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., L 153,5 мм | шт | 6 | 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. |
| 425 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 8отв., R 153,5 мм | шт | 6 | 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. |
| 426 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., L 177,5 мм | шт | 5 | 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. |
| 427 | 3.5 Дистальная медиальная пластина для берцовой кости II 10отв., R 177,5 мм | шт | 5 | 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. |
| 428 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 6 отв. 107,9 мм | шт | 2 | Прямая 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. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, 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 более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 429 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для плечевой кости, 8 отв. 137,3 мм | шт | 2 | Прямая 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. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, 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 более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 137,3 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 430 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 6 отв. 99 мм | шт | 14 | Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах 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. Пластина должна иметь 6 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 431 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 7 отв. 112 мм | шт | 4 | Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах 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. Пластина должна иметь 7 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 112 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 432 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 8 отв. 125 мм | шт | 14 | Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах 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. Пластина должна иметь 8 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 433 | Низкоконтактная динамическая компрессионная пластина для локтевой и лучевой кости, 9 отв. 138 мм | шт | 4 | Узкая прямая пластина для костей предплечья 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 имеет на концах 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. Пластина должна иметь 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 434 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 4отв. L 90 мм | шт | 2 | 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 расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 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 проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия 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, их них одно 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 под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 90 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 435 | Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости IV, 4отв. R 90 мм | шт | 2 | 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 преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 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 проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия 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, их них одно 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 под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 90 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 436 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 11отв, L 233 мм | шт | 2 | 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 11 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 233 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 437 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости IV, 11отв, R 233 мм | шт | 2 | 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 11 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 233 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 438 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 13отв.L 262 мм | шт | 1 | 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 13 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 262 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 439 | Проксимальная латеральная пластина для бедренной кости III, 13отв.R 262 мм | шт | 1 | 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 13 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 262 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 440 | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, L 71,9 мм | шт | 6 | 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 6 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 71,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 441 | Ключичная пластина для диафиза II, 6отв, R 71,9 мм | шт | 6 | 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 6 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 71,9 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 442 | Ключичная пластина для диафиза II, 7отв, L 83,9 мм | шт | 9 | 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 7 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 83,9 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 443 | Ключичная пластина для диафиза II, 7отв, R 83,9 мм | шт | 9 | 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 7 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 83,9 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя |
| 444 | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, L 95,8 мм | шт | 8 | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 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 |
| 445 | Ключичная пластина для диафиза II, 8отв, R 95,8 мм | шт | 8 | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8 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 |
| 446 | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, L 107,5 мм | шт | 4 | 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 |
| 447 | Ключичная пластина для диафиза II, 9отв, R 107,5 мм | шт | 4 | 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 |
| 448 | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, L 118,9 мм | шт | 2 | 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 |
| 449 | Ключичная пластина для диафиза II, 10отв, R 118,9 мм | шт | 2 | 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 |
| 450 | Пластина шейная блоруемая 6отв.L-46 | шт | 2 | Пластина передняя шейная, должна иметь 6 круглых блокируемых отверстий и 4 овальных компрессионных, длина пластин 46 мм, расстояние между блокируемыми отверстиями 18 мм, соответственно длине пластины. Толщина пластин 2 мм. Маркировка пластин желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 451 | Пластина шейная блоруемая 8отв.L-65 | шт | 2 | Пластина передняя шейная, должна иметь 8 круглых блокируемых отверстий и 6 овальных компрессионных, длина пластин 65 мм, расстояние между блокируемыми отверстиями 18 мм, соответственно длине пластины. Толщина пластин 2 мм. Маркировка пластин желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены 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. |
| 452 | Винт шейный с изменяемым углом, самосверлящий 4.0x12V | шт | 28 | Винты шейные: диаметр винтов 4,0 мм. длина винтов 12 мм. Резьба на всю длину ножки винта, самосверлящие. Винты должны быть с изменяемым углом фиксации, позволяюшим осуществить жесткую фиксацию в разных плоскостях относительно пластины с отклонением в 10 градусов. Маркировка винтов желтым 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. |
| 453 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 2отв. длинная 86 мм | шт | 30 | 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 2 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 86 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 454 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 3отв. длинная 104 мм | шт | 27 | 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. |
| 455 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 4отв. длинная 122 мм | шт | 4 | 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. |
| 456 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 5отв. длинная 140 мм | шт | 4 | 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. |
| 457 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 6отв. длинная 158 мм | шт | 4 | 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. |
| 458 | 3.5 Проксимальная латеральная пластина для плечевой кости II, 7отв. длинная 176 мм | шт | 2 | 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 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 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 176 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 459 | Ключичная крючковая пластина I, 5отв - 14, L | шт | 4 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 76 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 460 | Ключичная крючковая пластина I, 5отв - 14, R | шт | 5 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 76 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 461 | Ключичная крючковая пластина I, 6отв - 14, L | шт | 4 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 91 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 462 | Ключичная крючковая пластина I, 6отв - 14, R | шт | 5 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 91 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 463 | Ключичная крючковая пластина I, 7отв - 14, L | шт | 5 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 106 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 464 | Ключичная крючковая пластина I, 7отв - 14, R | шт | 5 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 7 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 106 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 465 | Ключичная крючковая пластина V, 4отв, L 68 мм | шт | 2 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны левой ключичной кости и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца 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. Пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,5 мм и не более 15,5 мм. Длина пластины должна быть 68 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 68 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 466 | Ключичная крючковая пластина V, 4отв, R 68 мм | шт | 1 | Ключичная Hook 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 анатомической кривизны левой ключичной кости и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца 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. Пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,5 мм и не более 15,5 мм. Длина пластины должна быть 68 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна быть 68 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 467 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 6отв, L 125 мм | шт | 2 | 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 отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 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 проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 5 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. 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 125 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 468 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 6отв, R 125 мм | шт | 2 | 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 отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 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 проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. 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. 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 125 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 469 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 8отв, L 151 мм | шт | 2 | 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 отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 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 проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. 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. 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 151 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 470 | Проксимальная пластина для локтевой кости II, 8отв, R 151 мм | шт | 2 | 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 отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 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 проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. 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. 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 151 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 471 | Дистальная пластина для плечевой кости 3отв, L 58 мм | шт | 3 | 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 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 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 58 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 472 | Дистальная пластина для плечевой кости 3отв, R 58 мм | шт | 3 | 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 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 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 58 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 473 | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, L 84 мм | шт | 3 | 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. |
| 474 | Дистальная пластина для плечевой кости 5отв, R 84 мм | шт | 2 | 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. |
| 475 | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, L 110 мм | шт | 3 | 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. |
| 476 | Дистальная пластина для плечевой кости 7отв, R 110 мм | шт | 2 | 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. |
| 477 | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, L 136 мм | шт | 1 | 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 9 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 136 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 478 | Дистальная пластина для плечевой кости 9отв, R 136 мм | шт | 1 | 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 9 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 136 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 479 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 4отв, L 70 мм | шт | 3 | 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 70 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 480 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 4отв, R 70 мм | шт | 3 | 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 70 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 481 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, L 94 мм | шт | 1 | 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. |
| 482 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 6отв, R 94 мм | шт | 2 | 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. |
| 483 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, L 120 мм | шт | 2 | 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. |
| 484 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 8отв, R 120 мм | шт | 2 | 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. |
| 485 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, L 146 мм | шт | 1 | 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 146 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 486 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости 10отв, R 146 мм | шт | 1 | 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 146 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 487 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 6отв. L 115 мм | шт | 1 | 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия 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 L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия 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 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 488 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 6отв. R 115 мм | шт | 1 | 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия 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 L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия 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 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 489 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 8отв. L 147 мм | шт | 1 | 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия 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 L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия 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 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 147 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 490 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VI, 8отв. R 147 мм | шт | 1 | 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 расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия 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 L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия 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 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 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 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 147 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 491 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 7отв. L 158 мм | шт | 3 | 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 7 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 158 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 492 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 7отв. R 158 мм | шт | 3 | 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 7 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 158 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 493 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. L 176 мм | шт | 2 | 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 8 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 176 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 494 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 8отв. R 176 мм | шт | 2 | 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 8 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 176 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 495 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. L 194 мм | шт | 3 | 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 9 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 194 мм. Пластина должна быть для левой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 496 | Дистальная пластина для бедренной кости II, 9отв. R 194 мм | шт | 3 | 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 9 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 194 мм. Пластина должна быть для правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 497 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, L 82 мм, | шт | 15 | 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 4 отверстия, 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 82,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 498 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 4отв, R 82 мм, | шт | 15 | 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 4 отверстия, 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 82,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 499 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, L 95 мм, | шт | 17 | 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. |
| 500 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 5отв, R 95 мм, | шт | 17 | 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. |
| 501 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, L 108 мм, | шт | 17 | 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. |
| 502 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 6отв, R 108 мм, | шт | 17 | 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. |
| 503 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 7отв, L 121 мм, | шт | 10 | 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 7 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 121,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 504 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 7отв, R 121 мм, | шт | 10 | 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 7 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 121,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 505 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, L 134 мм, | шт | 5 | 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 8 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 134,0 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 506 | Латеральная пластина для малоберцовой кости 8отв, R 134 мм, | шт | 5 | 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 8 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 134,0 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 507 | Пластина для ключицы 4отв,L 88 мм, | шт | 5 | 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 5 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм. 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. |
| 508 | Пластина для ключицы 4отв,R 88 мм, | шт | 5 | 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 4 круглых блокировочных отверстия 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 88 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. |
| 509 | Пластина для ключицы 5отв,L 100 мм, | шт | 6 | 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 5 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 100 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. |
| 510 | Пластина для ключицы 5отв,R 100 мм, | шт | 7 | 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 5 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 100 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. |
| 511 | Пластина для ключицы 6отв,L 112 мм, | шт | 1 | 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. |
| 512 | Пластина для ключицы 6отв,R 112 мм, | шт | 2 | 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. |
| 513 | Пластина для ключицы 7отв,L 124 мм, | шт | 2 | 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 7 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 124 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. |
| 514 | Пластина для ключицы 7отв,R 124 мм, | шт | 1 | 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 7 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 124 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. |
| 515 | Пластина для ключицы 8отв,L 135 мм, | шт | 1 | 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. |
| 516 | Пластина для ключицы 8отв,R 135 мм, | шт | 2 | 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. |
| 517 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 4отв. L 126 мм, | шт | 8 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 518 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 4отв. R 126 мм, | шт | 8 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4 отверстия, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 519 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 5отв. L 144 мм, | шт | 7 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 144 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 520 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 5отв. R 144 мм, | шт | 7 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 5 отверстий, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 144 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 521 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. L 180 мм, | шт | 2 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 180 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 522 | Проксимальная латеральная пластина для берцовой кости VII, 7отв. R 180 мм, | шт | 2 | 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 должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих 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. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 7 отверстий, одно из них 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 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 180 мм. Пластина должна быть для правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 523 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, L | шт | 3 | Пластина пяточная 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 быть преформированна с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для левой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 524 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, R | шт | 2 | Пластина пяточная 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 быть преформированна с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. |
| 525 | Отвертка под шестигранник S 3.5 | шт | 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. Отвертка под шестигранник S 2.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 2.5 мм. Отвертка под шестигранник S 3.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 3.5 мм |
| 526 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт | 2 |
| 527 | Сверло 4.5/250 | шт | 3 | Сверла медицинские, размерами: 4,5х250 мм, 1,8х180 мм, 2,5х300 мм, 6,5х300 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское, длиной 150 мм и диаметром 2,5 и 7,0 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 528 | Сверло 1.8/180 | шт | 3 |
| 529 | Сверло 6.5/300 | шт | 2 |
| 530 | Сверло 2.5/300 | шт | 3 |
| 531 | Пила Джигли 1,8х500мм | шт | 20 |
| 532 | Сверло канюлированное 6.5/300 | шт | 2 | 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 от ø 7 до ø 13 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. На каждом сверле имеется гайка, для соединения с Т-образным воротком, выполняющим роль рукоятки. Также должен иметься вариант сверел с наконечником Hudson (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 533 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | шт | 1 |
| 534 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 535 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 | шт | 1 |
| 536 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 537 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | шт | 1 |
| 538 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 539 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 | шт | 1 |
| 540 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 541 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 | шт | 1 |
| 542 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 543 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 | шт | 1 |
| 544 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 545 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 | шт | 1 |
| 546 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 (Hudson) | шт | 1 |
| 547 | Сверло 3.5/250 | шт | 8 | Сверла медицинские, размерами 3,5х250 мм, 3,5х220 мм, 2,8х220 мм, 4,5х220 мм, 3,5х300 мм, 6,5х300 мм, 3,2х220 мм, 2,8х220 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 548 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | 7 |
| 549 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 8 |
| 550 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | 7 |
| 551 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | 8 |
| 552 | Сверло 6.5 | шт | 2 |
| 553 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | 8 |
| 554 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 8 |
| 555 | Инструменты для удаления блокируемых винтов | шт | 1 | 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. В набор инструментов 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. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для рассверливания отверстий титановых винтах, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| 556 | Сверло 2.6 | шт | 3 |
| 557 | Сверло 3.4 | шт | 3 |
| 558 | Сверло 4.7 | шт | 3 |
| 559 | Сверло 6.2 | шт | 3 |
| 560 | Инструменты для удаления стержней | шт | 1 | Инструменты для удаления стержней 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.  Соединитель для экстрактора M12x1,75, Соединитель M10x1,5/M12, Соединитель для экстрактора M8/M12, Соединитель для экстрактора M4/M12, Соединитель M6x1/M12, Молоток щелевидный, Импактор-экстрактор, Ключ для присоединения, Соединитель M8x1,25/M12, СоединительM10x1/M12, Соединитель M7/M12, Быстросоединение, Наконечник S2,5-1/4, Наконечник S3,5-1/4, Наконечник S4-1/4, Наконечник S5-1/4, Наконечник T25-1/4, Наконечник, T30-1/4. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, нагосударственном 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, 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. |
| 561 | Фиксирующий винт 5.0х30мм | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 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. |
| 562 | Фиксирующий винт 5.0х34мм | шт | 50 | 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 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 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. |
| 563 | Фиксирующий винт 5.0х38мм | шт | 80 | 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 38 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. |
| 564 | Фиксирующий винт 5.0х42мм | шт | 100 | 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 42 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. |
| 565 | Фиксирующий винт 5.0х44мм | шт | 80 | 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 44 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. |
| 566 | Фиксирующий винт 5.0х48мм | шт | 80 | 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 48 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. |
| 567 | Фиксирующий винт 5.0х55мм | шт | 50 | 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 55 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. |
| 568 | Фиксирующий винт 5.0х60мм | шт | 50 | 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. |
| 569 | Фиксирующий винт 5.0х70мм | шт | 50 | 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. |
| 570 | Фиксирующий винт 5.0х80мм | шт | 50 | 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. |
| 571 | Фиксирующий винт 5.0х85мм | шт | 50 | 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 85 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. |
| 572 | Фиксирующий винт 6.5х80мм | шт | 2 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 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. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. 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. |
| 573 | Фиксирующий винт 6.5х85мм | шт | 3 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 85 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. 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. |
| 574 | Фиксирующий винт 6.5х90мм | шт | 3 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 90 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. 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. |
| 575 | Фиксирующий винт 6.5х95мм | шт | 2 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 95 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. 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. |
| 576 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х16 | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 577 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х18 | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 18мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 578 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х20 | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 20 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 579 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х26 | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 26 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 580 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х30 | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 30мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 581 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х36 | шт | 20 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 36мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 582 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х40 | шт | 20 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 40мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 583 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х46 | шт | 20 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 46 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 584 | Кортикальный винт, полностью резьбовой 3,5х50 | шт | 20 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 50мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. |
| 585 | Фиксирующий винт 3.5х12мм | шт | 100 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 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. |
| 586 | Фиксирующий винт 3.5х14мм | шт | 255 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 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. |
| 587 | Фиксирующий винт 3.5х16мм | шт | 245 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 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. |
| 588 | Фиксирующий винт 3.5х18мм | шт | 265 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 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. |
| 589 | Фиксирующий винт 3.5х20мм | шт | 265 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 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. |
| 590 | Фиксирующий винт 3.5х22мм | шт | 280 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 22 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. |
| 591 | Фиксирующий винт 3.5х24мм | шт | 280 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 24 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. |
| 592 | Фиксирующий винт 3.5х26мм | шт | 290 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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. |
| 593 | Фиксирующий винт 3.5х28мм | шт | 290 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 28 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. |
| 594 | Фиксирующий винт 3.5х30мм | шт | 290 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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 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. |
| 595 | Фиксирующий винт 3.5х40мм | шт | 280 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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. |
| 596 | Фиксирующий винт 3.5х45мм | шт | 190 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 45 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. |
| 597 | Фиксирующий винт 3.5х50мм | шт | 185 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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. |
| 598 | Фиксирующий винт 3.5х55мм | шт | 140 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 55мм, 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. |
| 599 | Фиксирующий винт 3.5х60мм | шт | 90 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 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. |
| 600 | Фиксирующий винт 3.5х65мм | шт | 65 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 65мм, 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. |
| 601 | Фиксирующий винт 3.5х70мм | шт | 65 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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. |
| 602 | Фиксирующий винт 3.5х80мм | шт | 45 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 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. |
| 603 | Фиксирующий винт 3.5х85мм | шт | 50 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 85 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. |
| 604 | Фиксирующий винт 2,7х12мм | шт | 40 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 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. |
| 605 | Фиксирующий винт 2,7х14мм | шт | 40 | 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. |
| 606 | Фиксирующий винт 2,7х16мм | шт | 35 | 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. |
| 607 | Фиксирующий винт 2,7х18мм | шт | 35 | 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. |
| 608 | Фиксирующий винт 2,7х20мм | шт | 30 | 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. |
| 609 | Фиксирующий винт 2,7х22мм | шт | 40 | 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 22 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. |
| 610 | Фиксирующий винт 2,7х26мм | шт | 15 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. 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. |
| 611 | Фиксирующий винт 2,7х30мм | шт | 20 | 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. |
| 612 | Фиксирующий винт 2,7х34мм | шт | 20 | 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. |
| 613 | Фиксирующий винт 2,7х36мм | шт | 20 | 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. |
| 614 | Фиксирующий винт 2,7х40мм | шт | 20 | 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. |
| 615 | Фиксирующий винт 2,7х44мм | шт | 15 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 44 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. |
| 616 | Фиксирующий винт 2,7х46мм | шт | 15 | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 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 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. |
| 617 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х280 | шт | 1 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, длиной 280 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 618 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х300 | шт | 4 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, длиной 300 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 619 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х320 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, длиной 320 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 620 | Гвоздь для берцовой кости II, 8.5х340 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, длиной 340 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 621 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х280 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 280 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 622 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х300 | шт | 12 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 300 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 623 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х320 | шт | 12 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 320 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 624 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х340 | шт | 13 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 340 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 625 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х360 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 360 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 626 | Гвоздь для берцовой кости II, 9х380 | шт | 3 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 9,0 мм, длиной 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 627 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х300 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 10,0 мм, длиной 300 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 628 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х320 | шт | 5 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 10,0 мм, длиной 320 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 629 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х340 | шт | 7 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 10,0 мм, длиной 340 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 630 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х360 | шт | 4 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 10,0 мм, длиной 360 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 631 | Гвоздь для берцовой кости II, 10х380 | шт | 2 | Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определённых видах переломов тибиального плато и переломов зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в косо-восходящем направлении; в косых плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косыми винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, одно из которых с внутренней резьбой. Одно круглое отверстие в сагиттальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косой плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введенном винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагитальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования C-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 10,0 мм, длиной 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 632 | Фиксирующий винт 5.0х32 мм | шт | 150 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 32 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 633 | Фиксирующий винт 5.0х36 мм | шт | 100 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 634 | Фиксирующий винт 5.0х40 мм | шт | 100 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 635 | Фиксирующий винт 5.0х46 мм | шт | 100 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 636 | Фиксирующий винт 5.0х50 мм | шт | 50 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 637 | Фиксирующий винт 5.0х56 мм | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 56 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 638 | Фиксирующий винт 5.0х60 мм | шт | 20 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, 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 кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 639 | Фиксирующий винт I 4.5х30 мм | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 30 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 640 | Фиксирующий винт I 4.5х36 мм | шт | 40 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 36 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 641 | Фиксирующий винт I 4.5х40 мм | шт | 50 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 642 | Фиксирующий винт I 4.5х46 мм | шт | 50 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 46 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 643 | Фиксирующий винт I 4.5х50 мм | шт | 30 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 50 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. |
| 644 | Гвоздь для переломов бедра 9.5×200 | шт | 15 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 645 | Гвоздь для переломов бедра 9.5×230 | шт | 15 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 646 | Длинный гвоздь для реконструкции L 9.5х340 | шт | 1 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 647 | Длинный гвоздь для реконструкции R 9.5х340 | шт | 1 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 648 | Длинный гвоздь для реконструкции L 9.5х360 | шт | 1 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 649 | Длинный гвоздь для реконструкции R 9.5х360 | шт | 1 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 650 | Гвоздь для переломов бедра 10×200 | шт | 25 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 651 | Гвоздь для переломов бедра 10×230 | шт | 25 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 230,0 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 652 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х340 | шт | 4 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 653 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х340 | шт | 4 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 654 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х360 | шт | 4 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 655 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х360 | шт | 4 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 656 | Длинный гвоздь для реконструкции L 10х380 | шт | 2 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 380 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 657 | Длинный гвоздь для реконструкции R 10х380 | шт | 2 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 10,0 мм, длина стержня 380 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 658 | Гвоздь для переломов бедра 11×200 | шт | 25 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 11 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 659 | Гвоздь для переломов бедра 11×230 | шт | 25 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 11 мм, длина стержня 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 660 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х340 | шт | 3 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 661 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х340 | шт | 3 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 340 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 662 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х360 | шт | 3 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 663 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х360 | шт | 3 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 360 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 664 | Длинный гвоздь для реконструкции L 11х380 | шт | 2 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для левой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 380 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 665 | Длинный гвоздь для реконструкции R 11х380 | шт | 2 | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Стержень должен быть для правой конечности.Диаметр стержня должен быть 11,0 мм, длина стержня 380 мм.Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 666 | Гвоздь для переломов бедра 12×200 | шт | 15 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 12 мм, длина стержня 200 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 667 | Гвоздь для переломов бедра 12×230 | шт | 15 | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 12 мм, длина стержня 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. |
| 668 | Стягивающий винт, длина 90 мм | шт | 15 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм. |
| 669 | Стягивающий винт, длина 95 мм | шт | 50 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 95 мм. |
| 670 | Стягивающий винт, длина 100 мм | шт | 50 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 100 мм. |
| 671 | Стягивающий винт, длина 105 мм | шт | 50 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 105 мм. |
| 672 | Стягивающий винт, длина 110 мм | шт | 30 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 110 мм. |
| 673 | Стягивающий винт, длина 115 мм | шт | 10 | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 115 мм. |
| 674 | Фиксационный винт | шт | 200 | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм |
| 675 | Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | шт | 1 400 | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц:1,8х370 мм, 1,8х400 мм, 1,2х150 мм, 1,5х250 мм, 2,0х370 мм, 1,2х210 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. |
| 676 | Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм с перьевой заточкой | шт | 100 |
| 677 | Спица, без упора, L=150 мм, d=1,2 мм с перьевой заточкой | шт | 180 |
| 678 | Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм с перьевой заточкой | шт | 150 |
| 679 | Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм с перьевой заточкой | шт | 300 |
| 680 | Спица Киршнера с перьевой заточкой 1.2x210мм | шт | 150 |
| 681 | Рукоятка с быстроразъемным соединением | шт | 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. 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. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6х8,0 мм, измеритель глубины отверстий. 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. |
| 682 | Отвертка крестообразная | шт | 2 |
| 683 | Сверло 1,6/8,0 | шт | 5 |
| 684 | Пинцет | шт | 2 |
| 685 | Измеритель глубины отверстий | шт | 2 |
|  | **Система внешней фиксации 5 мм** |  |  |  |
| 686 | Переходник стержень/балка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм. | шт | 60 | Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 3 мм, длиной 80 и 100 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Балка карбоновая, длиной 120; 150, 180 мм, 200 мм диаметром 5 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, большая диаметром 5 мм; Диаметр балок 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 5 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром 3 мм, используемые для точного наведения стержней, шарнирный фиксатор для локтевого сустава, фиксатор для кисти, околосуставной замок, замок с двумя отверстиями, перфорированный контейнер для хранения/стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| 687 | Переходник балка/балка, для балок/опор 5мм | шт | 30 |
| 688 | Замок с 2 отверстиями, для стержней диаметром 3 мм. | шт | 10 |
| 689 | Большая полукруглая балка, алюминиевая, 5 мм | шт | 5 |
| 690 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 120 мм | шт | 20 |
| 691 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 150 мм | шт | 20 |
| 692 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 180 мм | шт | 30 |
| 693 | Балка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм | шт | 80 |
| 694 | Шарнирный фиксатор для локтевого сустава | шт | 10 |
| 695 | Фиксатор для кисти | шт | 5 |
| 696 | Околосуставной замок | шт | 10 |
| 697 | Направитель Шанца для стержней 3  мм | шт | 10 |
| 698 | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | 3 |
| 699 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х80 мм | шт | 150 |
| 700 | Стержень самосверлящий (Шанца) 3х100 мм | шт | 100 |
|  | **Система внешней фиксации 8 мм** |  |  |  |
| 701 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм | шт | 60 | 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 и 400 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 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, шарнирный фиксатор для коленного сустава(левый и правый), фиксатор для голеностопного сустава, контейнер для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| 702 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х150 мм | шт | 50 |
| 703 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х180 мм | шт | 100 |
| 704 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х200 мм | шт | 250 |
| 705 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х250 мм | шт | 80 |
| 706 | Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм. | шт | 200 |
| 707 | Направитель Шанца для стержней 4мм и 5мм. | шт | 20 |
| 708 | Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм | шт | 100 |
| 709 | Замок с 5ю отверстиями для стержней диаметром 4-5 мм. | шт | 10 |
| 710 | Т-Ключ | шт | 10 |
| 711 | Опора изогнутая 30°,диаметром 8 мм. | шт | 10 |
| 712 | Контейнер для хранения/стерилизации | шт | 5 |
| 713 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 200 мм | шт | 20 |
| 714 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 250 мм | шт | 30 |
| 715 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 300 мм | шт | 50 |
| 716 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 350 мм | шт | 80 |
| 717 | Балка карбоновая диаметром 8 мм, длиной 400 мм | шт | 120 |
| 718 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый | шт | 1 |
| 719 | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый | шт | 1 |
| 720 | Фиксатор для голеностопного сустава | шт | 2 |
|  | **Комплектующие к компрессионно-дистракционному аппарату по Г.А.Илизарова** |  |  |  |
| 721 | Стержень резьбовой, М6, L=100 мм | шт | 200 | Габаритная длина стержней 100 мм, 120 мм, 150 мм, 200 мм. Стержни на всей длине поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установки спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). |
| 722 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм | шт | 200 |
| 723 | Стержень резьбовой, М6, L=150 мм | шт | 200 |
| 724 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | шт | 200 |
| 725 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | шт | 50 | Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. размеры полуколец 120 мм, 150 мм, 180 мм, 200 мм, 240 мм, количество отверстий соответственно размеру: 17 отв., 21 отв., 25 отв., 27 отв., 33 отв. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. |
| 726 | Полукольцо, D=150 мм, 21 отв. | шт | 100 |
| 727 | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. | шт | 100 |
| 728 | Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. | шт | 100 |
| 729 | Полукольцо, D=240 мм, 33 отв. | шт | 50 |
| 730 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=4 мм, L=150 мм | шт | 40 | Длина стержней 150 и 170 мм, диаметр 4 мм, 5 мм, 6 мм. Стержни-шурупы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. |
| 731 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм | шт | 40 |
| 732 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=150 мм | шт | 40 |
| 733 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | шт | 40 |
|  | **Расходные материалы для артроскопических операций коленного сустава** |  |  |  |
| 734 | Игла для мениска | шт | 40 | Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглы, изогнутые под углом не более и не менее 0°, 12°, 27° на которых закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся. |
| 735 | Аппликатор-пистолет для мениска | шт | 5 | Должен быть редназначен для артроскопической фиксации разрывов мениска. Должен быть пригоден для использования с иглами-имплантами системы Omnispan. Апликатор должен быть выполнен из пластика в виде пистолета, рабочая часть ввиде стержня из нержавеющей стали. |
| 736 | Винтовой фиксатор 6-8х30мм | шт | 35 | Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 28мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания)Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 6мм на конце винта и 8мм в начале, длина винта 30 мм. Предназначен должен быть для фиксации четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Должен быть предназначен для использования совместно с гильзой (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке. |
| 737 | Тибиальная гильза (большеберцовая), малая | шт | 35 | Фиксатор артроскопический имплантируемый в виде тибиальной гильзы. Предназначен должен быть для фиксация четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Длина гильзы не более и не менее 30мм. Гильза должна иметь четыре продольные канавки. Должна быть предназначена для использования в сочетании с винтовым фиксатором 6-7 мм и 6-8 мм. |
| 738 | Интерферентный винт биоабсорбирумый 7х20, 7х25, 8х20, 8х25, 8х30, 9х20, 9х25, 9х30, 10х25,10х30 мм. | шт | 365 | Винтовой интерферентный фиксатор должен быть изготовлен из биорассасывающегося материала - полимолочной кислоты (PLDLLA). Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Предназначен для феморальной и тибиальной фиксации трансплантата ПКС/ЗКС. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь звездчатую форму для введения звездчатой отвертки (типTorx) на протяжении не менее 19мм для винтов длиной 20 мм, не менее 23 мм для винтов длиной 25 мм и не менее 28 мм для винтов длиной 30 мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания). Длина фиксаторов 20 мм, 25 мм и 30 мм, диаметр 7мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм. Должены поставляться в стерильной упаковке. |
| 739 | Электроды с управлением на рукоятке | шт | 70 | Электорд с управлением на рукоятке. Электрод биполярный и состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции , коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор ионов , создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня не менее 140мм. |
| 740 | Электроды с интегрированной рукояткой 3,5 мм (крючок), | шт | 30 | Крючковидный электрод предназначен для удаления ткани.Крючкообразный электрод с изгибом 90 градусов 3,5 мм x 160 мм. Электрод биполярный и состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). |
| 741 | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм; | шт | 9 | Фреза хирургическая, размером 4,0 мм Агрессивная. Диаметр не более 4 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке не менее 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера |
| 742 | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; | шт | 4 | Фреза хирургическая, размером 5,0 мм; Агрессивная. Диаметр не более 5 мм. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| 743 | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; | шт | 1 | Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; В виде бочонка. Диаметр не более 4,0мм. Не менее 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| 744 | Костная фреза хирургическая размером 4,0 мм | шт | 6 | Резектор миниска не агрессивный (⌀ 4.0 мм) для шейвера. Тип насадки: полнорадиусный резектор. Вставка имеет канал для аспирации жидкости. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера.  Характеристики: Материал фрезы: высокопрочная нержавеющая сталь Диаметр, мм: 4,0 Длина, мм: 120 |
| 745 | Комплект одноразовых трубок | шт | 5 | Комплект одноразовых трубок. В комплект входят трубки для подачи жидкости и трубки для оттока. Трубки предназначены для подачи и оттока жидкости. Трубки для оттока жидкости раздвоенные для осуществления оттока от шейвера и от канюли. Две прокалывающих иглы для пакетов с промывающей жидкостью. Трубки одноразовые. Поставляются по 10 комплектов (трубки для подачи + трубки для оттока) в упаковке. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно на устройстве крепления трубок к артроскопической помпе. Прокалывающие иглы изготовлены из пластика. Силиконовая трубка повышенной мягкости для прокачивания жидкости по трубе. |
|  | **Расходные материалы для нейрохирургии** |  |  |  |
| 746 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой | шт | 260 | 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. |
| 747 | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой (для канюлированных винтов) | шт | 42 | Блокирующую гайку, состоящую из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку импланта, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть гайки с посадочным гнездом для крепления инструмента для сепарации, имеет высоту не более 6 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. |
| 748 | Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длинной (мм) 50, 60, 70, 80, 90, 100, 350, 500 | шт | 30 | 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. |
| 749 | Стержень, длинной (мм) 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90 | шт | 19 | 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. |
| 750 | 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 | 260 | 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. |
| 751 | 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 | 38 | 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. |
| 752 | винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5, 7.5; длинной (мм) 30, 35, 40, 50, 55 | шт | 4 | 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°). На кончике имеется шесть отверстий для дополнительной цементной фиксации. 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. |
| 753 | Самонарезающий винт 3.5 мм, длинной (мм) 11, 13, 15, 17 | шт | 8 | 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 |
| 754 | Поперечная стяжка Х10 многопролетная для стержня диаметром (мм) 5.5, размером 28-30, 30-34, 34-36, 36-39, 39-45, 45-58, 58-80 | шт | 5 | Поперечная стяжка (только 2 точки фиксации), состоящей из поперечной балки прямоугольной формы (на поперечном срезе) и двух свободно перемещающихся по ней крючков-захватов стержня. Крючок имеет округлое отверстие с внутренней резьбой, в которое устанавливается блокирующая гайка с наружной резьбой и внутренним шлицем по типу «звездочки», фиксирующая стержень. Стяжка может устанавливаться как на контракцию стержней, так и на дистракцию. Длина балки 28, 30, 34, мм. Балка может триммироваться и моделироваться при необходимости. Изготовлена из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. |
| 755 | Кейдж, размером (мм) 08х22, 08х26, 08х32, 08х36, 10х22, 10х26, 10х32, 10х36, 12х22, 12х26, 12х32, 12х36, 14х22, 14х26, 14х32, 14х36 | шт | 12 | 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 PEEK (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 |
| 756 | Кейдж, размером (мм) 14х11х4, 14х11х5, 14х11х6, 14х11х7, 14х11х8, 14х11х9 | шт | 4 | Системы кейджей разной ширины, высоты и геометрических характеристик, которые могут быть вставлены между двумя шейно-позвоночными дисками для поддержки и коррекции во время операций по интеркорпоральномуспондилодезу для фиксации и ускорения сращения костей во время нормального процесса заживления после хирургической коррекции нарушений позвоночника. Вогнутые геометрические формы имплантатов позволяют упаковывать их insitu. Системы кейджей должны состоять из клеток PEEK (полиэфирэфиркетона), отвечающего минимальным стандартам ASTM F2026, и титанового сплава, отвечающего минимальным стандартам ASTM F136. Размеры 14х11х5, 14х11х6, 14х11х7 (в зависимости о заявки конечного получателя). |
| 757 | Кейдж средний, большой, размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 10, 11, 13, 15, 17, 19, угол лордоза - 8°, 12° | шт | 4 | Система межпозвоночных кейджей состоит из изготовленных из полиэфирэфиркетона кейджей различной высоты, длины и углах наклона, для возможно наилучшей их подгонке к анатомической форме позвоночника пациента. Межпозвоночные кейджи запроектированы для применения с аутологичной костной стружкой при спондилодезе одного или двух соседних уровней поясничного отдела позвоночника, из передне-бокового или бокового доступа. Имплантаты предназначены для лечения дегенеративной болезни межпозвоночных дисков (DDD) и спондилолистеза 1 степени в поясничном отделе позвоночника от L2 к S1. Межпозвоночный кейдж предназначен для применения с дополнительными стабилизирующими устройствами допущенными к применению при оперировании поясничного отдела позвоночника. Поверхность имплантата с зубцами имеет выпуклую форму для лучшего приспособления к межпозвоночному пространству. Верхняя и нижняя поверхности имплантата с зубцами запроектированы для обеспечения фиксации путем закрепления в поверхностях тел позвонков. Большие отверстия предназначенные для заполнения костным материалом, обеспечивающие прорастание костной тканью. Размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 12, 13, 15, 17, 19, угол ° - 8, 12. |
| 758 | Круглый имплант, размером 13х70 мм | шт | 4 | 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 13 мм, длиной 70 мм с сетчатыми стенками в виде треугольников, по своей форме образующими поперечные кольца жесткости. Сетчатый дизайн служит для прорастания костного трансплантата. 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. |
| 759 | Круглый имплант, размером 16х60 мм | шт | 4 | 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. |
| 760 | Круглый имплант, размером 19х90 мм | шт | 4 | 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. |
| 761 | Межтеловое устройство размером (мм) 16х14х5, 16х14х6, 16х14х7, 16х14х8, 16х14х9 | шт | 4 | 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. |
| 762 | Межпозвоночный блокирующий кейдж, средний, большой размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 12, 13, 15, 17, 19, угол лордоза - 8°, 12° | шт | 4 | Система межпозвоночных кейджей ALIF PEEK состоит из изготовленных из полиэфирэфиркетона (PEEK) кейджей различной высоты, длины и углах наклона, для возможно наилучшей их подгонке к анатомической форме позвоночника пациента, имплантируется с зажимными винтами. Межпозвоночные кейджи ALIF PEEK запроектированы для применения с аутологичной костной стружкой при спондилодезе одного или двух соседних уровней поясничного отдела позвоночника, из передне-бокового или бокового доступа. Имплантаты предназначены для лечения дегенеративной болезни межпозвоночных дисков (DDD) и спондилолистеза 1 степени в поясничном отделе позвоночника от L2 к S1. Межпозвоночный кейдж ALIF PEEK предназначен для применения с дополнительными стабилизирующими устройствами допущенными к применению при оперировании поясничного отдела позвоночника. Поверхность имплантата с зубцами имеет выпуклую форму для лучшего приспособления к межпозвоночному пространству. Верхняя и нижняя поверхности имплантата с зубцами запроектированы для обеспечения фиксации путем закрепления в поверхностях тел позвонков. Большие отверстия предназначенные для заполнения костным материалом, обеспечивающие прорастание костной тканью. Размерами: длиной (мм) 26, 30, шириной (мм) 32, 38, высотой (мм) 12, 13, 15, 17, 19, угол ° - 8, 12. |
| 763 | Набор игл (комплект) | шт | 7 | 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. |
| 764 | Набор для вертебропластики (высокой вязкости) | шт | 110 | Комплект предназначена для чрескожной вертебропластики при лечение вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент высокой вязкости 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. Время смешивания в системе доставки: около 2-х минут. 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 Цемент высокой вязкости - 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. Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на густую вязкую массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60˚С.Время работы – 18-23 минуты. Время схватывания цемента: in vivo (37ºC) 10.2 минут  Имеет наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость. |
| 765 | Система наружного дренажа и мониторинга | шт | 4 | Система с безыгольными инъекционными узлами Interlink® 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. 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. |
| 766 | Шунтирующая система малая | шт | 5 | Шунтирующая система Дельта, малая, низкого, среднего или высокого давления. Режим функционирования - 1.0, 1.5, 2.0. В комплект входят: • Клапан Дельта, малый • Вентрикулярный катетер, стандартный, с угловой клипсой, со стилетом (не показан), импрегнирован барием • Кардиоперитонеальный катетер, стандартный, импрегнирован барием |
| 767 | Рамка расширителя по MUNSTER, абдоминальная, малая 238х180 мм | шт | 1 | Рамка расширителя по MUNSTER(автор), абдоминальная, круглая, малая, разборная, размеры 238 мм х 180 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 768 | Рамка расширителя по MUNSTER, абдоминальная, средняя 328х270 мм | шт | 1 | Рамка расширителя по MUNSTER(автор), абдоминальная, круглая, средняя, разборная, размеры 238 мм х 270 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 769 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер S | шт | 5 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер S (цветовая кодировка зеленым цветом), фиксируемый, тупой, глубина 110 мм, изготовлен из полимерного материала PEEK, с шариковым фиксатором. Нестерильный, многоразовый. |
| 770 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер M | шт | 5 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер M (цветовая кодировка желтым цветом), фиксируемый, тупой, глубина 140 мм, изготовлен из полимерного материала PEEK, с шариковым фиксатором. Нестерильный, многоразовый. |
| 771 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер L | шт | 5 | Расширитель ACTIV O, рентгенопрозрачный, размер L(цветовая кодировка синим цветом), фиксируемый, тупой, глубина 170 мм, изготовлен из полимерного материала PEEK, с шариковым фиксатором. Нестерильный, многоразовый. |
| 772 | Расширитель CASPAR | шт | 1 | Расширитель CASPAR, для отсоединения лопаток расширителя с шариковы замком. Нестерильный, многоразовый |
| 773 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавоми | шт | 1 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавами. Комплект состоит из: -  -гибкий рукав по YASARGIL (автор) расширителя нейрохирургического LEYLA (автор) для операций на головном мозге для присоединения верхних частей сцеплений и фиксаторов, коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 2 шт.; - фиксатор для гибких рукавов (от одного до пяти) расширителя нейрохирургического LEYLA (автор) для операций на головном мозге, коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 1 шт - фиксатор для фиксации плоского шпателя к гибкому расширителю. Коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 2 шт.; |
| 774 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавоми | шт | 2 | Расширитель по YASARGIL/LEYLA, самоудерживающийся, с двумя гибкими рукавами. Комплект состоит из: -  -гибкий рукав по YASARGIL (автор) расширителя нейрохирургического LEYLA (автор) для операций на головном мозге для присоединения верхних частей сцеплений и фиксаторов, коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 2 шт.; - фиксатор для гибких рукавов (от одного до пяти) расширителя нейрохирургического LEYLA (автор) для операций на головном мозге, коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 1 шт - фиксатор для фиксации плоского шпателя к гибкому расширителю. Коррозионная стойкость и износоустойчивость, антибликовая поверхность, маркировка на инструменте: лазерная гравировка наименования или фирменного знака производителя, каталожный номер инструмента, индивидуальный номер инструмента – 2 шт.; |
| 775 | Рукоятка для проволочных пил | шт | 4 | Рукоятка для проволочных пил, по GIGLI(автор). Нестерильная, многоразовая. |
| 776 | Выкусыватель для аорты NOIR 4 мм 140 мм | шт | 1 | Выкусыватель для аорты NOIR диаметр 4 мм, общая длина 140 мм, рабочая длина 50 мм, длина инструмента 140 мм, с черным покрытием Aesculap NOIR |
| 777 | Выкусыватель по KERRISON 2 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, режущий вверх под углом 130°, ширина кончика 2 мм, длина 180 мм, ширина открытия 9 мм, неразборный, без толкателя, стандартный. Нестерильный, многоразовый. |
| 778 | Выкусыватель по KERRISON 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | 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. |
| 779 | Выкусыватель по KERRISON 15 мм, 180 мм 5 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON ширина 5 мм, длина 180 мм, режущий вверх под углом 130°, ширина открытия 15 мм, не разборный, стандартный, без толкателя, нестерильный, многоразовый |
| 780 | Выкусыватель по KERRISON 3 мм 280 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON ширина 3 мм, длина 280 мм, режущий вверх под углом 130°, ширина открытия 15 мм, не разборный, стандартный, без толкателя, нестерильный, многоразовый |
| 781 | Выкусыватель по KERRISON, тонкий, 5 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, тонкий, длина 180 мм, ширина 5,0 мм, неразборный, режущий вверх под углом 130°, без толкателя. Нестерильный, многоразовый. |
| 782 | Выкусыватель по KERRISON, тонкий, 5 мм 180 мм, режущий вниз под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), классический, тонкий, шириной 5 мм, длина 180 мм, режущий вниз под углом 130°, без толкателя. Нестерильный, многоразовый. |
| 783 | Выкусыватель по LOVE-GRUENWALD, режущий вверх 3х10 мм 180 мм | шт | 1 | Выкусыватель по LOVE-GRUENWALD(автор), режущий вверх под углом 150°, длина 180 мм, ширина рабочих браншей 3 мм, длина рабочих браншей 10 мм. Нестерильный, многоразовый |
| 784 | Выкусыватель по KERRISON, костный, тонкий, разборный 4 мм 180 мм, режущий вверх под углом 130° | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), костный, разборный, ширина 4 мм, длина 180 мм, с толкателем, режущий вверх под углом 130°. Нестерильный, многоразовый. |
| 785 | Выкусыватель по KERRISON, изогнутый вверх, режущий вверх, 200 мм, 4 мм | шт | 1 | Выкусыватель по KERRISON(автор), изогнутый вверх, костный, длина 200 мм, ширина 4 мм, ширина открытия 10 мм, режущий вверх, не разборный, без толкателя. Нестерильный, многоразовый. |
| 786 | Зажимной винт, размерами: диаметр (мм) 4.5, длиной (мм) 10, 15, 25, 30 | шт | 8 | Винты предназначены для проведения межтелового спондилодеза, из передне-бокового или бокового доступа (ALIF). Дизайн обеспечивает прочность установки винта. Визуальное подтверждение запирания. Угол введения винтов 25 градусов. Размеры: диаметр 4.5 мм, длина 10, 15, 25, 30 мм |
| 787 | Зажим ACTIV O, фиксирующий | шт | 5 | Зажим ACTIV O, фиксирующий, поворачивающийся. Нестерильный, многоразовый. |
| 788 | Зажим "бульдог", микро, атравматический, угловой 10/45 мм | шт | 2 | Зажим "бульдог", микро, атравматический, угловой (угол 55˚), длина 50 мм, рабочая длина 10 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 789 | Зажим по DE'BAKEY, "бульдог", атравматический, прямой 25/80 мм | шт | 2 | Зажим по DE'BAKEY(автор), по типу "бульдог", атравматический, прямой, общая длина 80 мм, длина рабочая 25 мм |
| 790 | Зажим по DE'BAKEY, "бульдог", атравматический, изогнутый 25/80 мм | шт | 2 | Зажим по DE'BAKEY(автор), по типу "бульдог", атравматический, изогнутый, общая длина 80 мм, длина рабочая 25 мм |
| 791 | Зажим по DANDY, деликатный, изогнутый 140 мм | шт | 30 | Зажим по DANDY(автор), гемостатический, деликатный, изогнутый, тупой, длина 140 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 792 | Зажим по RANEY, для наложения/удаления клипс, для FF015P | шт | 1 | Зажим по RANEY(автор), для наложения/удаления пластиковых, стерильных клипс по RANEY (FF015P). С кремальерой, нестерильный, многоразовый. |
| 793 | Зажим по DEMARTEL, для наложения клипс, слегка изогнутый 135 мм | шт | 1 | Зажим по DEMARTEL, для наложения клипс, слегка изогнутый, с насечкой, с зубцами, ширина рабочей поверхности 12 мм, общая длина 135 мм |
| 794 | Фиксатор для рамки расширителя по MUNSTER, с гибким рукавом | шт | 1 | Удлинитель расширителя по MUNSTER, для фиксации к операционному столу, удерживающий, нестерильный, многоразовый |
| 795 | Фиксатор удлинителя, для фиксации к операционному столу | шт | 1 | Фиксатор удлинителя, для фиксации к операционному столу, нестерильный, многоразовый |
| 796 | Фиксатор по MUNSTER, для абдоминальной рамки, кольцеобразный | шт | 1 | Фиксатор по MUNSTER(автор), для абдоминальных колец, круглый, нестерильный, многоразовый |
| 797 | Фиксатор ACTIV O, размер S | шт | 5 | Фиксатор ACTIV O, размер S(цветовая кодировка зеленым цветом), предназначен для фиксации расширителя соответствующего размера. Нестерильный, одноразовый. |
| 798 | Фиксатор ACTIV O, размер M | шт | 5 | Фиксатор ACTIV O, размер M (цветовая кодировка желтым цветом), предназначен для фиксации расширителя соответствующего размера. Нестерильный, одноразовый. |
| 799 | Фиксатор ACTIV O, размер L | шт | 5 | Фиксатор ACTIV O, размер L (цветовая кодировка синим цветом), предназначен для фиксации расширителя соответствующего размера. Нестерильный, одноразовый. |
| 800 | Фиксатор расширителя ACTIV O | шт | 4 | Фиксатор расширителя ACTIV O, с быстрым креплением, с возможностью фиксации UNITRAC. Нестерильный, многоразовый. |
| 801 | Фиксатор расширителя ACTIV O, короткий | шт | 4 | Фиксатор расширителя ACTIV O, короткий, с возможностью фиксации UNITRAC. Нестерильный, многоразовый. |
| 802 | Фиксатор для световода, для операционного поля,100 мм, под углом 90° | шт | 1 | Фиксатор для световода, для операционного поля, изогнутый под углом 90°, общая длина 120 мм, рабочая длина 100 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 803 | Контейнер для хранения расширителей ACTIV O | шт | 1 | Контейнер для хранения расширителей ACTIV O. Состоит из сетки со специальными фиксаторами на которые крепятся расширители. Нестерильный, многоразовый. |
| 804 | Контейнер для хранения системы крепления к столу ACTIV O | шт | 1 | Контейнер для хранения системы крепления к столу ACTIV O. Состоит из сетки со специальными фиксаторами на которые крепится система. Нестерильный, многоразовый. |
| 805 | Контейнер для хранения соединительных стержней ACTIV O | шт | 1 | Контейнер для хранения соединительных стержней ACTIV O. Состоит из сетки со специальными фиксаторами на которые крепятся стержни. Нестерильный, многоразовый. |
| 806 | Контейнер для хранения зажимов и колец ACTIV O | шт | 1 | Контейнер для хранения зажимов и колец ACTIV O. Состоит из сетки со специальными фиксаторами на которые крепятся фиксаторы , зажимы и кольца. Нестерильный, многоразовый. |
| 807 | Корпус контейнера, стандарт 1/1, 135 мм | шт | 1 | Корпус контейнера, стандарт 1/1, без перфорации, внешний размер: длина 592 мм, ширина 274 мм, высота 135 мм.. Предназначен для стерилизации, хранения и транспортировки хирургических инструментов и медицинской техники. Нестерильный, многоразовый. |
| 808 | Корпус контейнера, стандарт 1/1, 90 мм | шт | 1 | Корпус контейнера, без перфорации, стандарт 1/1, размерами: длина 592 мм, ширина 274 мм, высота 90 мм. Предназначен для стерилизации, хранения и транспортировки хирургических инструментов и моторных систем. Материал: алюминий. |
| 809 | Крышка контейнера, стандарт 1/1, серебристая | шт | 2 | Крышка контейнера, стандарт 1/1, серебристая, со специальной перфорацией и креплением для фильтра(многоразового или одноразового) 582 мм х 291 мм х 36 мм.. Предназначена для использования с контейнером для стерилизации и хранения размером 1/1. Нестерильная, многоразовая. |
| 810 | Клипс по BIEMER, сосудистый 9 мм, сила зажима 30-40 г | шт | 6 | Клипс по BIEMER(автор), сосудистый, микро, с насечкой, длина 9 мм, ширина открытия 5 мм, сила зажима 30-40 г, для временной окклюзии сосудов диаметром 0,5 - 2,0 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 811 | Клипс по BIEMER, сосудистый 9 мм, сила зажима 20-25 г | шт | 6 | Клипс по BIEMER(автор), сосудистыймикро, с насечкой, длина 9 мм, ширина открытия 5 мм, сила зажима 20-25 г, для временной окклюзии сосудов диаметром 0,5 - 2,0 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 812 | Крючок по CASPAR, диагностический, средний 245 мм, под углом 90˚ | шт | 1 | Крючок по CASPAR, диагностический, средний 245 мм, под углом 90˚, пуговчатый, лина кончика 7 мм, с круглой рукояткой, нестерильный, многоразовый |
| 813 | Кусачки по ROETTGEN-RUSKIN, костные 240 мм | шт | 1 | Кусачки по ROETTGEN-RUSKIN(автор), костные, изогнутые, с шарнирным соединением, двойного действия, общая длина 240 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 814 | Кусачки по BOHLER, костные, широкие, шарнирные 5 мм 160 мм | шт | 1 | Кусачки по BOHLER(автор), костные, узкие, двойного действия, с шарнирным соединением, ширина рабочих браншей 5 мм, общая длина 160 мм. Нестерильные, многоразовые. |
| 815 | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | 1 | Кусачки по FRYKHOLM(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 240 мм, двойного действия, с шарнирным соединением. Нестерильные, многоразовые. |
| 816 | Крючок по CASPAR, диагностический, длинный 245 мм | шт | 1 | Крючок по CASPAR(автор), диагностический, для нерва/сосуда, изогнутый под углом 90˚, длинный, длина кончика 9 мм, пуговчатый, общая длина 245 мм, с круглой рукояткой. Нестерильный, многоразовый. |
| 817 | Клипс по RANEY, кожный, для скальпа, стерильный | шт | 4 | Клипс по RANEY(автор), кожный, для скальпа, стерильный. Изготовлен из высококачественного пластика. В упаковке 10 картриджей по 20 клипс в каждом. |
| 818 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом 180 мм, 9FR | шт | 1 | Канюля аспирационная, конусная, со стилетом, длина 180 мм, рабочая длина 115 мм, диаметр 3,0 мм, средняя, 9FR. Для регулировки аспирации, с помощью большого пальца, имеется каплевидное отверстие. Нестерильная, многоразовая. |
| 819 | Канюля аспирационная, гибкая, конусная, 9FR, 140 мм | шт | 1 | Канюля аспирационная, конусная, гибкая, длина 140 мм, , диаметр 3,0 мм, средняя, 9FR. Для регулировки аспирации, с помощью большого пальца, имеется каплевидное отверстие. Нестерильная, многоразовая. |
| 820 | Кусачки по FRYKHOLM, костные 240 мм | шт | 1 | Кусачки по FRYKHOLM(автор), костные, изогнутые по плоскости, длина 240 мм, двойного действия, с шарнирным соединением. Нестерильные, многоразовые. |
| 821 | Кусачки по LEKSELL, костные, шарнирные, изогнутые 5х16 мм 245 мм | шт | 1 | Кусачки по LEKSELL(автор), костные, шарнирные, изогнутые, длиной 245 мм, ширина 3 мм, 5х16 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 822 | Кусачки по LUER, костные, изогнутые 155 мм | шт | 1 | Кусачки по LUER( автор), костные, изогнутые, длиной 155 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 823 | Кусачки по NORTHFIELD, костные | шт | 1 | Кусачки по NORTHFIELD (автор), костные, прямые, длина 210 мм. Нестерильные, многоразовые |
| 824 | Удлинитель для RT092R | шт | 1 | Удлинитель для RT092R. Предназначен для фиксации к столу рамки расширителя. Нестерильный, многоразовый. |
| 825 | Удлинитель расширителя ACTIV O 150 мм | шт | 4 | Фиксатор расширителя ACTIV O, длина 150 мм, с возможностью фиксации UNITRAC. Нестерильный, многоразовый. |
| 826 | Удлинитель расширителя ACTIV O 200 мм | шт | 4 | Удлинитель расширителя ACTIV O, длина 200 мм, с возможностью фиксации UNITRAC. Нестерильный, многоразовый. |
| 827 | Элеватор костный, острый 17 мм 240 мм | шт | 2 | Элеватор костный, по HOHMANN(автор), острый, изогнутый, ширина 17 мм, длина 240 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 828 | Пинцет по MUELLER, микро 0,15 мм 110 мм | шт | 1 | Пинцет по MUELLER(автор), микро, прямой, длина 110 мм, с круглой облегченной рукояткой, с черной пластиковой вставкой на рукоятке, ширина кончиков 0,15 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 829 | Пинцет по MUELLER, микро 0,2 мм 110 мм | шт | 1 | Пинцет по MUELLER(автор), микро, прямой, длина 110 мм, с круглой облегченной рукояткой, с черной пластиковой вставкой на рукоятке, ширина кончиков 0,2 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 830 | Пинцет по MUELLER, микро 0,3 мм 110 мм | шт | 1 | Пинцет по MUELLER(автор), микро, прямой, длина 110 мм, с круглой облегченной рукояткой, с черной пластиковой вставкой на рукоятке, ширина кончиков 0,3 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 831 | Пинцет по MUELLER, микро, зубчики 1х2 0,5 мм 110 мм | шт | 3 | Пинцет по MUELLER(автор), микро, зубчики 1х2, прямой, длина 110 мм, с круглой облегченной рукояткой, с черной пластиковой вставкой на рукоятке, ширина кончиков 0,5 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 832 | Пинцет для наложения клипс по BIEMER, без замка 145 мм | шт | 1 | Пинцет для наложения клипс по BIEMER(автор), прямой, без кремальеры, длина 145 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 833 | Пинцет JEWELERS, микро, №3 0,3 мм 135 мм | шт | 2 | Пинцет JEWELERS(автор), микро, прямой, длина 135 мм, фигура 3С, ширина 0,3 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 834 | Пинцет лигатурный, с круглой рукояткой, прямой 0,3 мм 150 мм | шт | 2 | Пинцет лигатурный, для завязывания узлов, с круглой рукояткой, прямой, ширина кончиков 0,3 мм, длина 150 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 835 | Пинцет лигатурный, с круглой рукояткой, изогнутый 0,3 мм 150 мм | шт | 2 | Пинцет лигатурный, для завязывания узлов, с круглой рукояткой, изогнутый, ширина кончиков 0,3 мм, длина 150 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 836 | Пинцет по YASARGIL, опухолевой с насечкой 3 мм 220 мм | шт | 1 | Пинцет по YASARGIL(автор), опухолевой с насечкой, с круглым кончиком, диаметр 3 мм, длина 220 мм, байонетный, с плоской рукояткой с тремя отверстиями. Нестерильный, многоразовый. |
| 837 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 140 мм | шт | 1 | Пинцет микро, прямой, ширина кончиков 0.3 мм, общая длина 140 мм, рабочая длина 50 мм, со специальным износоустойчивым покрытием не отражающим свет (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильный, многоразовый |
| 838 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 170 мм | шт | 1 | Пинцет микро, прямой, ширина кончиков 0.3 мм, общая длина 170 мм, рабочая длина 80 мм, со специальным износоустойчивым покрытием не отражающим свет(TiAlN) черного цвета,с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильный, многоразовый. |
| 839 | Пинцет микро, прямой, 0.3 мм 210 мм | шт | 1 | Пинцет микро, прямой, ширина кончиков 0.3 мм, общая длина 210 мм, рабочая длина 100 мм, со специальным износоустойчивым покрытием не отражающим свет(TiAlN) черного цвета,с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильный, многоразовый. |
| 840 | Пинцет микро, с круглой рукояткой, 210 мм, под углом 45° | шт | 1 | Пинцет микро, изогнутый, байонетный под углом 45˚, общая длина 210 мм, рабочая длина 90 мм, со специальным износоустойчивым покрытием не отражающим свет(TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильный, многоразовый. |
| 841 | Пинцет микро, с круглой рукояткой, 210 мм, под углом 90° | шт | 1 | Пинцет микро, изогнутый, байонетный под углом 90˚, общая длина 210 мм, рабочая длина 90 мм, со специальным износоустойчивым покрытием не отражающим свет(TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильный, многоразовый. |
| 842 | Проволочная сетка для набора BYPASS | шт | 1 | Проволочная корзина для стерилизации и хранения набора инструментов BYPASS, размеры 410х257х56 мм |
| 843 | Пила проволочная по GIGLI, тонкая, с 6 сплетениями 500 мм | шт | 15 | Пила проволочная по GIGLI(автор), тонкая, с 6 сплетениями, диаметр 1,4 мм, длина 500 мм, в упаковке 5 штук |
| 844 | Проводник по DEMARTEL, для проволочной пилы, гибкий 350 мм | шт | 5 | Проводник по DEMARTEL(автор), для проволочной пилы, гибкий, длина 350 мм. Нестерильный, многоразовый. |
| 845 | Ножницы по MUELLER, микро, прямые, остроконечные 120 мм | шт | 2 | Ножницы по MUELLER(автор), микро, прямые, остроконечные, длина 120 мм, с круглой облегченной пружинной рукояткой, с синей пластиковой вставкой на рукоятке. Нестерильные, многразовые. |
| 846 | Ножницы по MUELLER, микро, изогнутые, остроконечные 120 мм | шт | 2 | Ножницы по MUELLER(автор), микро, изогнутые, остроконечные, длина 120 мм, с круглой облегченной пружинной рукояткой, с синей пластиковой вставкой на рукоятке. Нестерильные, многразовые. |
| 847 | Ножницы по MUELLER, микро, изогнутые, тупоконечные 120 мм | шт | 2 | Ножницы по MUELLER(автор), микро, изогнутые, тупоконечные, длина 120 мм, с круглой облегченной пружинной рукояткой, с синей пластиковой вставкой на рукоятке. Нестерильные, многразовые. |
| 848 | Ножницы по YASARGIL, микрохирургические, деликатные, остроконечные, байонетные, прямые 225 мм | шт | 2 | Ножницы по YASARGIL(автор), микрохирургические, деликатные, остроконечные, байонетные, прямые, общая длина 225 мм, рабочая длина 100 мм, с плоской рукояткой с тремя отверстиями. Нестерильные, многоразовые. |
| 849 | Ножницы по YASARGIL, микрохирургические, остроконечные, байонетные, изогнутые вверх 225 мм | шт | 2 | Ножницы по YASARGIL, микрохирургические, остроконечные, байонетные, изогнутые вверх, общая длина 225 мм, рабочая длина 100 мм, с плоской рукояткой с тремя отверстиями. Нестерильные, многоразовые. |
| 850 | Ножницы микро, с круглой рукояткой, остроконечные 165 мм, под углом 25˚ | шт | 3 | Ножницы микро, с круглой пружинной рукояткой, остроконечные, деликатные кончики, длина 165 мм, изогнутые под углом 25˚. Нестерильные, многоразовые. |
| 851 | Ножницы микро, лигатурные, изогнутые, остроконечные 180 мм | шт | 1 | Ножницы микро, лигатурные, изогнутые, остроконечные, длина 180 мм, с насечкой на одной бранше, с круглой рукояткой, дизайн (мяча для гольфа). Нестерильные, многоразовые. |
| 852 | Ножницы микро, изогнутые, тупо-/остроконечные 140мм | шт | 1 | Ножницы микро, изогнутые, тупо-/остроконечные, рабочая длина 50 мм, общая длина 140 мм, с микротомной заточкой, со специальным покрытием (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильные, многоразовые. |
| 853 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные 140 мм | шт | 1 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные, общая длина 140 мм, рабочая длина 50 мм, с микротомной заточкой, карбид вольфрамовыми вставками на рабочих поверхностях,со специальным покрытием (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильные, многоразовые. |
| 854 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные 170 мм | шт | 1 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные, общая длина 170 мм, рабочая длина 50 мм, с микротомной заточкой, карбид вольфрамовыми вставками на рабочих поверхностях,со специальным покрытием (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильные, многоразовые. |
| 855 | Ножницы микро, прямые, остроконечные, 100 мм, 225 мм | шт | 1 | Ножницы микро, изогнутые, остроконечные, общая длина 225 мм, рабочая длина 100 мм, с микротомной заточкой, карбид вольфрамовыми вставками на рабочих поверхностях,со специальным покрытием (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильные, многоразовые. |
| 856 | Ножницы микро, изогнутые тупо-остроконечные 100 мм, 225 мм | шт | 1 | Ножницы микро, прямые, байонетные, тупо/остроконечные, общая длина 225 мм, рабочая длина 100 мм, с микротомной заточкой, со специальным покрытием (TiAlN) черного цвета, с круглой пружинной рукояткой, дизайн рукоятки "мяч для гольфа". Нестерильные, многоразовые. |
| 857 | Нож алмазный, под углом 45˚ | шт | 1 | Нож алмазный, с широким лезвием под углом 45˚, рабочая длина 80 мм, длина инструмента 205 мм, с круглой рукояткой с покрытием черного цвета. Нестерильный, многоразовый |
| 858 | Идентификационная табличка для контейнера, красная, до 13 знаков | шт | 2 | Идентификационная табличка для контейнера, красная, вмещает до 13 знаков, предназначена для упрощения идентификации контейнеров с изделиями медицинского назначения в ЦСО и оперблоке. |
| 859 | Идентификационная табличка для контейнера, фиолетовая, до 13 знаков | шт | 2 | Идентификационная табличка для контейнера мини, фиолетовая, аллюминиевая, до 13 знаков, размеры: 50 мм х 18 мм. Нестерильная, многоразовая. |
| 860 | Иглодержатель по MUELLER, с замком, изогнутый 145 мм | шт | 2 | Иглодержатель по MUELLER(автор), с замком, изогнутый, длина 145 мм, с круглой облегченной пружинной рукояткой, с зелёной пластиковой вставкой на рукоятке. Нестерильный, многоразовый. |
| 861 | Иглодержатель микро, с круглой рукояткой, изогнутый 185 мм | шт | 1 | Иглодержатель микро, с круглой пружинной рукояткой, гладкий, без кремальеры, изогнутый, длина 185 мм. Предназначен для шовного материала размером не более 9/0-11/0. Нестерильный, многоразовый. |
| 862 | Иглодержатель микро, прямой, 0,5 мм, 150 мм | шт | 1 | Иглодержатель микро, прямой, с покрытием черного цвета, без высокочастотного соединения, ширина 0,5 мм, длина 150 мм, дизайн рукоятки "мяч для гольфа", пружинная, с кремальерой. Нестерильный, многоразовый |
| 863 | Иглодержатель микро, изогнутый, 0,5 мм, 170 мм | шт | 1 | Иглодержатель микро, изогнутый, с покрытием черного цвета, без высокочастотного соединения, диаметр 0,5 мм, длина 170 мм, дизайн рукоятки "мяч для гольфа", пружинная, с кремальерой. Нестерильный, многоразовый |
| 864 | Иглодержатель микро, изогнутый, 0,5 мм, 210 мм | шт | 1 | Иглодержатель микро, изогнутый, с покрытием черного цвета, без высокочастотного соединения, диаметр 0,5 мм, длина 210 мм, дизайн рукоятки "мяч для гольфа", пружинная, с кремальерой. Нестерильный, многоразовый |
| 865 | Отвертка ACTIV O | шт | 1 | Отвертка ACTIV O, предназначена для фиксации расширителей с помощью соответствующих фиксаторов. Нестерильная, многоразовая. |
| 866 | Т-ключ ACTIV O 7,0/10 | шт | 1 | Т-ключ ACTIV O, т-образной формы, внутренний размер 7,0 мм, наружный 10 мм. Нестерильный, нмогоразовый. |
| 867 | Многоразовый фильтр для контейнера (10 в 1 уп) | шт | 1 | Многоразовый фильтр для контейнера, круглый, для использования в более чем 1 000 циклах переработки(10 штук в 1 упаковке) |
| 868 | Лоток для хранения инструментов по MUELLER FM001-FM021 | шт | 2 | Лоток для хранения инструментов по MUELLER(автор), для хранения до 13 инструментов FM001-FM021 и специального отделения для клипс. Нестерильный, многоразовый. |
| 869 | Диссектор по CASPAR, изогнутый 1 мм, 200 мм | шт | 2 | Диссектор по CASPAR(автор), микро, изогнутый, длина 200 мм, ширина кончиков 1 мм, тупой, с круглой рукояткой. Нестерильный, многоразовый. |
| 870 | Диссектор по CASPAR, изогнутый вниз 1/210 мм | шт | 2 | Диссектор по CASPAR(автор), изогнутый вниз, байонетной формы, длина 210 мм, ширина кончиков 1 мм, тупой, с круглой рукояткой. Нестерильный, многоразовый. |
| 871 | Заплатка LYOPLANT 2 х 10 см (2 штуки) | шт | 1 | LYOPLANT 2 х 10 см (2 штуки). Заменитель твердой мозговой оболочки «Лиоплант» (Lyoplant) - объемное изделие из коллагена типа I/III. Изготовлен из 14 ± 4 мг/cм² перикарда. Протез твердой мозговой оболочки Lyoplant состоит из высокоочищенного коллагена, который производят из бычьего перикарда. Специальный процесс производства гарантирует, что протез «Лиоплант» (Lyoplant) полностью очищен от неколлагеновых компонентов, таких как энзимы, липиды и неколлагеновые протеины. После имплантации Lyoplant колонизируется клетками эндогенной соединительной ткани, т.е. происходит регенерация. В этом отношении одинаково важны такие свойства Lyoplant, как рыхлая волокнистая структура, небольшая толщина материала и хорошая совместимость с тканью организма пациента. Колонизация протеза клетками соединительной ткани начинается буквально через несколько дней после имплантации. Полная регенерация происходит в период от 1 до 3 месяцев. Стерильный, одноразовый. Размер: 2 см х 10 см. В упаковке 2 штуки. |
| 872 | Заплатка LYOPLANT 6 х 14 см | шт | 1 | LYOPLANT 6 х 14 см. Заменитель твердой мозговой оболочки «Лиоплант» (Lyoplant) - объемное изделие из коллагена типа I/III. Изготовлен из 14 ± 4 мг/cм² перикарда. Протез твердой мозговой оболочки Lyoplant состоит из высокоочищенного коллагена, который производят из бычьего перикарда. Специальный процесс производства гарантирует, что протез «Лиоплант» (Lyoplant) полностью очищен от неколлагеновых компонентов, таких как энзимы, липиды и неколлагеновые протеины. После имплантации Lyoplant колонизируется клетками эндогенной соединительной ткани, т.е. происходит регенерация. В этом отношении одинаково важны такие свойства Lyoplant, как рыхлая волокнистая структура, небольшая толщина материала и хорошая совместимость с тканью организма пациента. Колонизация протеза клетками соединительной ткани начинается буквально через несколько дней после имплантации. Полная регенерация происходит в период от 1 до 3 месяцев. Стерильный, одноразовый. Размер: 6 мм х 14 мм. В упаковке 1 штука. |
| 873 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 6, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 | "Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой, правая/левая, для фиксации переломов среднего и латерального отдела ключицы, с анатомическим изгибом, количество комбинированных отверстий от 3 до 8, длина отверстий 7,5мм для кортикальных и блокирующих винтов, которыми можно проводить компрессию костных отломков на пластине и блокируемую фиксацию. Расстояние между комбинированными отверстиями 5,5мм. Латеральная часть пластины имеет расширенную площадку с цилиндрическими отверстиями с резьбой, для винтов 2,7мм. Сторона пластины прилегающая к костной ткани малоконтактная. Используемые винты с данной пластиной диаметром 2,7 и 3,5мм. Материал изготовления титановый сплав TiAl6V4. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Рекомендуется паровая стерилизация 121ºС – 15 минут.  " |
| 874 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 7, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 |
| 875 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Левая, с количеством отверстий 8, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 |
| 876 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 6, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 |
| 877 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 7, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 |
| 878 | Блокируемая пластина для ключицы с латеральной площадкой Правая, с количеством отверстий 8, диаметром 2.7/3.5 мм | шт | 10 |
| 879 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Левая, с количеством отверстий 5, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы, левая/правая, используется при латеральных переломах или разрывах АКС. Количество комбинированных отверстий в диафизарной части пластины от 4 до 7, длина отверстий 7,5мм для кортикальных и блокирующих винтов, которыми можно проводить компрессию костных отломков на пластине и блокируемую фиксацию. Расстояние между комбинированными отверстиями 5,5мм. В латеральной части 3 комбинированных отверстия с резьбой. Высота крючка от 12 до 18мм. Сторона пластины прилегающая к костной ткани малоконтактная. Используемые винты с данной пластиной диаметром 3,5мм. Материал изготовления титановый сплав TiAl6V4. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Рекомендуется паровая стерилизация 121ºС – 15 минут. |
| 880 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Левая, с количеством отверстий 6, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 |
| 881 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Правая, с количеством отверстий 5, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 |
| 882 | Блокируемая пластина с крючком для ключицы Правая, с количеством отверстий 6, диаметром 3.5мм, глубина крючка 12 мм | шт | 9 |
| 883 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 14 мм | шт | 120 | Винты блокирующие: винты 2,7мм имеют конусную резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет блокировать винт в пластине при вкручивании. Длина винтов от 14мм до 60мм. Диаметр головки винта 4,5мм, под шестигранную отвертку S2,5 или "звездочку" Т15 . Резьба на всю ножки винта. Использовать после применения метчика. Материал изготовления титановый сплав TiAl6V4. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Рекомендуется паровая стерилизация 121ºС – 15 минут. |
| 884 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 16 мм | шт | 120 |
| 885 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 2.7 мм, длиной 18 мм | шт | 120 |
| 886 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 14 мм | шт | 60 | Винты блокирующие: винты 3,5мм имеют конусную резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет блокировать винт в пластине при вкручивании. Длина винтов от 10мм до 60мм. Диаметр головки винта 4,5мм, под шестигранную отвертку S2,5 или "звездочку" Т15 . Резьба на всю ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Материал изготовления титановый сплав TiAl6V4. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Рекомендуется паровая стерилизация 121ºС – 15 минут. |
| 887 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 16 мм | шт | 200 |
| 888 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 18 мм | шт | 200 |
| 889 | Винт блокирующий самонарезающий, диаметром 3.5 мм, длиной 20 мм | шт | 140 |

**Приложение 3**

**к Тендерной документации**

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

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

Рассмотрев тендерную документацию по проведению тендера/ объявление и 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/двухэтапного тендера)

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

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

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

Настоящая тендерная заявка состоит из:

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

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

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

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

(прописью)

Подпись, дата должность, фамилия, имя, отчество

(при его наличии)

Печать

(при наличии)

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

**Приложение 4**

**к Тендерной документации**

### Опись документов, прилагаемых

### к заявке потенциального поставщика

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

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

**Приложение 5**

**к Тендерной документации**

### 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 затраты потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, и другие расходы.  Потенциальный поставщик вправе указать другие затраты, в том числе:  8.1.  8.2. |  |
| 9. | Размер скидки, в случае ее предоставления 9.1. 9.2. |  |

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

(при его наличии)

Печать

(при наличии)

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

**Приложение 6**

**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 7**

**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 8**

**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 9**

**к Тендерной документации**

**Типовой договор закупа**

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

(Местонахождение)  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, именуемый (ое) (ая)

(полное наименование Заказчика)

в дальнейшем – «Заказчик», в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

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

с одной стороны, и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(полное наименование Поставщика – победителя тендера)

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

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

должность, фамилия, имя, отчество (при его наличии) уполномоченного лица, действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

(устава, положения)

с другой стороны, на основании Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники 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 и протокола об итогах закупа способом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указать способ) по закупу (предмет закупа), прошедшего в году \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_ года заключили настоящий Договор закупа (далее – Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:

1. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.
2. Общая стоимость товаров (для ГУ указать наименование товаров согласно бюджетной программы/специфики) составляет (указать сумму цифрами и прописью) (далее – общая сумма договора).
3. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:
4. Договор – гражданско-правовой договор, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с Правилами организации и проведения закупа лекарственных средств, профилактических (иммунобиологических, диагностических, дезинфицирующих) препаратов, изделий медицинского назначения и медицинской техники, фармацевтических услуг по оказанию гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования и иными нормативными правовыми актами Республики Казахстан, зафиксированный в письменной форме, подписанный сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в договоре есть ссылки;
5. цена Договора означает цену, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в рамках Договора за полное выполнение своих договорных обязательств;
6. товары - товары и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в рамках Договора;
7. сопутствующие услуги - услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие, например, как транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, например, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие подобного рода обязанности Поставщика, предусмотренные данным Договором;
8. Заказчик – государственные органы, государственные учреждения, государственные предприятия и акционерные общества, контрольный пакет акций которых принадлежит государству, а также аффилиированные с ними юридические лица;
9. Поставщик - физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о закупе и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.
10. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой частью, а именно:
11. настоящий Договор;
12. перечень закупаемых товаров;
13. техническая спецификация;
14. обеспечение исполнения Договора (этот подпункт указывается, если в тендерной документации предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора).
15. Форма оплаты \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(перечисление, за наличный расчет, аккредитив и т.д.)

1. Сроки выплат \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(пример: % после приемки товара в пункте назначения или предоплата или и т.д.)

1. Необходимые документы, предшествующие оплате:
2. копия договора или иные документы, представляемые поставщиком и подтверждающие его статус производителя, официального дистрибьютора либо официального представителя производителя;
3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(счет-фактура или акт приемки-передачи)

1. Товары, поставляемые в рамках данного Договора, должны соответствовать или быть выше стандартов, указанных в технической спецификации.
2. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика раскрывать кому-либо содержание Договора или какого-либо из его положений, а также технической документации, планов, чертежей, моделей, образцов или информации, представленных Заказчиком или от его имени другими лицами, за исключением того персонала, который привлечен Поставщиком для выполнения настоящего Договора. Указанная информация должна представляться этому персоналу конфиденциально и в той мере, насколько это необходимо для выполнения договорных обязательств.
3. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика использовать какие-либо вышеперечисленные документы или информацию, кроме как в целях реализации Договора.
4. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчи во время перевозки к конечному пункту назначения, указанному в приложении 1 к тендерной документации. Упаковка должна выдерживать без каких-либо ограничений интенсивную подъемно-транспортную обработку и воздействие экстремальных температур, соли и осадков во время перевозки, а также открытого хранения. При определении габаритов упакованных ящиков и их веса необходимо учитывать отдаленность конечного пункта доставки и наличие мощных грузоподъемных средств во всех пунктах следования товаров.
5. Упаковка и маркировка ящиков, а также документация внутри и вне ее должны строго соответствовать специальным требованиям, определенным Заказчиком.
6. Поставка товаров осуществляется Поставщиком в соответствии с условиями Заказчика, оговоренными в перечне закупаемых товаров.
7. Поставщик должен поставить товары до пункта назначения, указанного в приложении 1 к тендерной документации. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а связанные с этим расходы включаются в цену Договора.
8. В рамках данного Договора Поставщик должен предоставить услуги, указанные в тендерной документации.
9. Цены на сопутствующие услуги должны быть включены в цену Договора.
10. Заказчик может потребовать от Поставщика предоставить следующую информацию о запасных частях, изготовляемых или реализуемых Поставщиком, а именно стоимость и номенклатуру запасных частей, которые Заказчик может выбрать для закупки у Поставщика и использовать их после истечения гарантийного срока.
11. Поставщик, в случае прекращения производства им запасных частей, должен:

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

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

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

(указать требуемый срок гарантии)

доставки всей партии товаров или ее части в зависимости от конкретного случая и их приемки на конечном пункте назначения, указанном в Договоре.

1. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией.
2. После получения уведомления о выходе товара из строя поставщик должен в срок не более 72 (семидесяти двух) часов с момента получения уведомления обеспечить выезд квалифицированного специалиста на место для определения причин, сроков предполагаемого ремонта. Поставщик должен произвести ремонт, используя запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем, или замену бракованного товара или его части без каких-либо расходов со стороны заказчика в течение одного месяца.
3. 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.
4. Оплата Поставщику за поставленные товары будет производиться в форме и в сроки, указанные в пунктах 5 и 6 настоящего Договора.
5. Цены, указанные Заказчиком в Договоре, должны соответствовать ценам, указанным Поставщиком в его тендерной заявке.
6. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и т.д.) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.
7. 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.
8. Поставщик ни полностью, ни частично не должен передавать кому-либо свои обязательства по настоящему Договору без предварительного письменного согласия Заказчика.
9. Поставка товаров и предоставление услуг должны осуществляться Поставщиком в соответствии с графиком, указанным в таблице цен.
10. Задержка с выполнением поставки со стороны поставщика приводит к удержанию обеспечения исполнения договора и выплате неустойки.
11. 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.
12. 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.
13. 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.
14. 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.
15. 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.
16. 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.
17. 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.
18. 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.
19. 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.
20. Договор составляется на государственном и/или русском языках. В случае, если второй стороной Договора является иностранная организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. В случае необходимости рассмотрения Договора в арбитраже рассматривается экземпляр Договора на государственном или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.
21. Любое уведомление, которое одна сторона направляет другой стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала.
22. 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.
23. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.
24. Поставщик обязан внести обеспечение исполнения Договора в форме, объеме и на условиях, предусмотренных в тендерной документации.
25. Настоящий Договор вступает в силу после регистрации его Заказчиком в территориальном органе казначейства Министерства финансов Республики Казахстан (для государственных органов и государственных учреждений) либо после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.
26. Адреса и реквизиты Сторон:

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

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

**Приложение 10**

**к Тендерной документации**

**Банковская гарантия**

**(вид обеспечения исполнения договора поставки/договора закупа/договора оказания фармацевтических услуг/договора финансового лизинга)**

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/договора оказания фармацевтических услуг/договор финансового лизинга \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 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 пунктами 98, 282, 472 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

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