



УТВЕРЖДАЮ

Главный врач КГП на ПХВ «Городская
клиническая больница № 4»
в УОЗ г. Алматы
Бейсенбеков С.З.
«23» февраля 2022 года

Протокол №04/ИОИ

об утверждении итогов закупа медицинских изделий на 2022 год, способом из одного источника до подведения итогов тендера.

1. Организатор закупа КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4», расположенная по адресу: г. Алматы, ул. Папанина 220, провела закуп медицинских изделий на 2022 год, способом из одного источника до подведения итогов тендера.

2. Сумма выделенная на закуп составляет – 180 206 912,00 (сто восемьдесят миллионов двести шесть тысяч девятьсот двенадцать) тенге, 00 тиын;

3. Обоснование применения данного способа об осуществлении закупа способом из одного источника – приказ №56 от 21 февраля 2022 года, а так же пп.3, п.105, главы 10 «Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг», утвержденный Постановлением Правительства Республики Казахстан от 4 июня 2021 года № 375 (далее Правила);

№ лота	Наименование товара	Техническая спецификация	Ед.изм	Кол-во	Цена (тенге)	Сумма (тенге)
1	Ножка бедренная Accolade II	Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во фронтальной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеointеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрон, нанесенное циркулярно только в проксимальной части ножки. Типоразмеры: 12 стандартных типоразмеров. Офсет для компонента с шеечно-диафизарным углом 127 градусов имеет диапазон от 32 мм до 58 мм с увеличением пропорционально увеличению размера компонента. Длина ножки в диапазоне от 93 мм до 126 мм в зависимости от типоразмера. Длина шейки: Диапазон от 27 мм до 40 мм в зависимости от типоразмера. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 127 градусов. Конус: 11/13	шт	40	245 600	9 824 000
	Головка бедренная Stryker V40	Головка: Материал: Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13	шт	40	67 895	2 715 800
3	Чашка ацетабулярная Trident	Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 микрон. Тип фиксации: Первичная бесцементная фиксация по типу пресс-фит с возможностью дополнительной фиксации спонгиозными винтами у вариантов, предусматривающих наличие отверстий для винтовой фиксации. Вторичная фиксация за счет остеointеграции. Типоразмеры: 17 типоразмеров в диапазоне от 42 мм до 74 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий, с равномерным распределением 8-12 отверстий	шт	40	123 165	4 926 600
4	Вкладыш Trident	Вкладыш: Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с	шт	40		

		<p>большим количеством поперечных связей. Форма: Полусферическая, по экватору вкладыш имеет циркулярные выступы для фиксации в чашке и 12 желобков по периферии для сопоставления с деротационными выступами чашки. Механизм фиксации: Путем импакционного вклинивания циркулярного выступа вкладыша в соответствующую циркулярную борозду чашки, без дополнительного металлического блокировочного кольца. Типоразмеры: Внутренний диаметр: 28 мм, 32 мм. Вкладыш с внутренним диаметром 32 мм доступен к установке в вертлужный компонент наружный диаметр которого начинается от 44 мм. Варианты: Стандартный, с козырьком 10 градусов</p>			82 870	3 314 800
5	Рентгеноконтрастный костный цемент Surgical Simplex P	<p>Рентгеноконтрастный костный цемент: Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилголидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мл. Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Бария Сульфат 4 гр. Температура экзотермической реакции не более 60°С. Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости. Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке.</p>	шт	200	20 000	4 000 000
6	ПЭ чашка цементной фиксации EMERGENCE	<p>Материал – сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22.2/28мм, внешний 42-58 мм, скошенный край в нижнем квадранте, наплыв – 150 Рентгеноконтрастное кольцо НС.</p>	шт	3	65 450	196 350
7	Бедренный компонент Scorpio NRG	<p>Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенник. Мышелки имеют единый радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мышелков имеются деротационные ножки. В задней части межмышечковой зоны имеется блок для взаимодействия со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8 мм.Тип фиксации: цементная.</p>	шт	60	232 150	13 929 000
8	Большеберцовый компонент	<p>Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. По периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота килевидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная</p>	шт	60	134 325	8 059 500
9	Большеберцовый вкладыш Scorpio X3	<p>Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В центре вкладыша имеется</p>	шт	60	94 940	5 696 400

		стабилизационный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление по центру для профилактики давления на собственную связку надколенника при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша скошены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 20 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скошены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного защелкивания на большеберцовом компоненте				
	Система ирригационная Interpulse с принадлежностями	Пульс-лаваж система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа AA. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 x 184,2 x 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования В. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые.	шт	30	30 000	900 000
	Бедренный компонент Triathlon TS	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мышечки укорочены. На задней поверхности дистальных и задних мышечков имеются отверстия для опциональной фиксации модульных аугментов. В межмышечковом отделе имеется закрытый функциональный бокс для центрального выступа на полиэтиленовом вкладыше. Высота бокса – 23 мм, ширина бокса 20,8 мм. На задней поверхности основания в межмышечковой зоне имеется выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптера или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Тип: С замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная	шт	10	445 850	4 458 500
12	Универсальный большеберцовый компонент цементной фиксации Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность основания имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. В центральной части деротационного выступа имеется отверстие для фиксации стабилизирующего металлического штифта. Нижняя поверхность основания имеет центральный выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптера или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Ротационная стабилизация достигается за счет ножки килевидной формы со ступенчатыми боковыми выступами. На задней поверхности ступенчатых	шт	10	225 800	2 258 000

		боковых выступов имеются пазы для опциональной фиксации модульных аугментов путем нерезьбового соединения. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм, высота кия 20 мм. Медиально-латеральные размеры кия: от 40 до 58 мм. Тип фиксации: цементная				
13	Большеберцовый вкладыш Triathlon TS X3	Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ± 7 градусов, вальгус-варусную подвижность в пределах ± 2 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. Стабилизационный выступ имеет высоту 25,6 мм, медио-латеральный размер 15,6 мм. В центральной части стабилизационного выступа имеется сквозное вертикальное отверстие для металлического армирующего штифта (идет в комплекте со вкладышем, не имеет резьбы, устанавливается импакционным способом). В переднем верхнем отделе вкладыша имеется углубление по центру. Задне-верхние края вкладыша скошены. На передней нижней поверхности имеется металлический проволочный фиксатор для блокировки вкладыша на большеберцовом компоненте. Тип: Фиксированный с замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19, 22, 25, 28, 31 мм. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте	шт	10	158 500	1 585 000
14	Дистальный бедренный опорный блок (аугмент) Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (левый и правый), трапецевидная, асимметричная, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм, и 15 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента.	шт	7	84 700	592 900
15	Задний бедренный опорный блок (аугмент) Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямоугольная, симметричная, с закругленной задней частью, соответствующей геометрии заднего мыщелка бедренного компонента, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм и 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента.	шт	7	88 000	616 000
16	Блок опорный большеберцовый, половинчатый (аугмент) Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: полулунная, на боковой поверхности имеется линейный паз для крыла деротационного кия большеберцового компонента, в задней части имеется блокирующий безрезьбовый винт. Фиксация: На кости - цементная, к большеберцовому компоненту - с помощью блокирующего безрезьбового винта. Покрытие: пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента, в том числе в зависимости от стороны тела: левый/медиальный, правый/латеральный, правый /медиальный, левый/латеральный.	шт	7	288 500	2 019 500
17	Желобоватая ножка Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусовидная в дистальной части, с продольными бороздами. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлиняющим модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тиббиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиняющему модулю - резьбовое соединение.	шт	6	157 000	942 000

18	Офсетный адаптер Triathlon	Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: цилиндрическая, эксцентрическая. Конечная часть проксимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом. Конечная часть дистального отдела имеет внутреннюю резьбу для соединения с интрамедуллярной ножкой. Характеристики: Универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: Длина: 25 мм. Офсет: 2 мм, 4 мм, 6 мм, 8 мм. Тип фиксации: резьбовое соединение	шт	1	205 350	205 350
19	Чашка CAPTIV DM с двойной подвижностью	Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстуру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку.	шт	5	222 200	1 111 000
20	Чашка цементной фиксации с двойной подвижностью Capitole C	Материал – нержавеющая сталь, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку.	шт	10	162 000	1 620 000
21	Подвижный вкладыш двойной подвижности для головки 28 мм	Вкладыш. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку.	шт	15	70 000	1 050 000
22	Плечевая ножка с покрытием TI+ГА	Выполнена из титанового сплава с титановым напылением и гидроксиапатитовым покрытием в конической проксимальной части. В проксимальной части имеются передний, задний и латеральный антиротационные фланцы с фиксационными отверстиями. Дистальная часть ножки циркулярная, полированная, имеет желобки.	шт	1	236 170	236 170
23	Винтовое суставное ГА основание	Изготовлено из титанового сплава. Имеет гидроксиапатитовое покрытие на обращенной к суставной поверхности лопатки стороне. Диаметр 26 или 30 мм. Имеет спиральный клинок длиной 17.5 или 22 мм. Основание имеет 4 отверстия для винтов.	шт	1	153 255	153 255
24	Гленосфера из нержавеющей стали	Изготовлена из нержавеющей стали. Диаметр головки 34 и 38 мм. Имеет фиксирующий титановый винт диаметром 5 мм и длиной 13.5 мм.	шт	1	92 350	92 350
25	Конус плечевой чашки 12° / диаметр 37 мм	Изготовлена из титанового сплава, имеет выступающий конус для соединения с ножкой/аугментом. Диаметр 32 и 37 мм, наклон 8 градусов. Чашка плечевая реверсивная: Материал изготовления – титановый сплав. Форма – диск, с возможностью корректировки: высоты чашки в диапазоне 0-9мм; медиального офсета в диапазоне 0-6мм; угла ретроверсии до 22 градусов.	шт	1	111 075	111 075
26	Ножка стандартный офсет шеечно-диафизарный угол 135гр (без воротника) для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Ножка Corail (стандартный офсет, без воротника)	Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из ковального титана (TA16 V4). Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией; Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, перевода максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать	шт	30	260 050,00	7 801 500

		<p>ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксипапатитовое покрытие с контролируемой толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента. Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18. Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм.</p>				
27	<p>Головка металлическая для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Головка металлическая ARTICUL /EZE Ultamet</p>	<p>Головка: Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм)</p>	шт	30	78 850,00	2 365 500
28	<p>Полиэтиленовый вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации Вкладыш Pinnacle Marathon</p>	<p>Вкладыш: Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм.</p>	шт	30	69 385,00	2 081 550
29	<p>Бедренный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава Компоненты феморальные Sigma с сохранением или замещением ЗКС</p>	<p>Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании. В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапазоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания. 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмышечковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мышечки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях</p>	шт	10	298 800,00	2 988 000
30	<p>Большеберцовый компонент универсальный неротационный и модульный неротационный для тотального эндопротеза коленного сустава Компоненты тибiales Sigma</p>	<p>Большеберцовый компонент материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованный титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибiales вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке.</p>	шт	10	180 155,00	1 801 550
31	<p>Стерильный костный цемент с Гентамицином Костный цемент SmartSet GMV Endurance средней вязкости с гентамицином</p>	<p>Стерильный костный цемент с Гентамицином, Порошок Цемент средней вязкости с антибиотиком, Полиметил метилметакрилат 65,28%, Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65%, Перекись бензоила 1,85%, Сульфат бария 10,00%, Сульфат гентамицина 4,22%, Жидкость, Метилметакрилат 98,00%, N, N – диметил-р-толуидин <2,00%, Гидрохинон 75 ppm, Затверждение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230C происходит за 85 секунд, на смешивание тратится 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затверждения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате.</p>	шт	20	29 500,00	590 000

		Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834				
32	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30мм, 34 мм, 40 мм	Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	20	2 294	45 880
33	Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	100	3 000	300 000
34	Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм.	Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	5	3 290	16 450
35	Винт дистальный 4.5 L- 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	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, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и 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%max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт	120	3 670	440 400
36	Винт спонгиозный канолированный самонарезающий 7.0x16;32 мм/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм.	Канолированные 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 канолированную отвертку S5. Диаметр канолированного	шт	10	14 490	144 900

	80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. Н	отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.				
37	Винт слепой М10х1-0	Винт слепой, размером М10х1-0 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	7	8 920	62 440
38	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 х 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм.	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня L= 285 мм, 300 мм, 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 отверстие 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 отверстия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных попеременно 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 отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение 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: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%,	шт	13	95 739	1 244 607

		Cu - 0,5% max., Fe - остальное.				
39	Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм.	<p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- 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, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержни 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. Стержни 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 отверстия 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 отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и anteградном 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 отверстие M 10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	7	96 960	678 720
40	Пластина реконструктивная прямая ботв., 8отв., 10отв, 12отв, L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм.	<p>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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	3	49 995	149 985
41	Пластина реконструктивная R100-	Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и	шт	2	74 900	149 800

	3,5мм ботв., 8отв., 10отв., 12отв, 16отв.	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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.				
42	Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 20отв.	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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	2	79 950	159 900
43	Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм.	Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10, 11 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное.	шт	1	44 840	44 840
44	Проволока серкляжная, сталь 0.7 мм, 0.8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м	Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0.7 мм, 1,2 мм с шагом 1 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное	шт	2	11 971	23 942
45	Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм,	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 T8 «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.	шт	15	3 544	53 160
46	7.0ChLP Винт 5.0x 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина	шт	1	7 849	7 849

	мм, 80 мм.	винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 80 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.				
47	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 3.0/3.9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубина шлица 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	50	24 100	1 205 000
48	Винт компрессионный канюлированный (Херберта) 2,5/3,2 L-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	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 звездчатый шлиц (тип Torx) под отвертку T7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 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.	шт	50	27 169	1 358 450
49	Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный (диаметр/длина) 4 мм, 5 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.	Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 200 мм, 220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, фиксация стержня при помощи рентггеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длиной 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 M4мм под слепой винт длиной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5x2мм, служащие деротацией во время крепления	шт	6	72 450	434 700

		<p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>				
50	<p>Стержень для плечевой кости CHARFIX2 6 мм, 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм.</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 180 мм, 200 мм, 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, 10 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 M6, длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5x2,5мм, 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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p> <p>Маркировка Стержней бирюзового, зеленого цвета соответственно диаметру.</p>	шт	10	112 896	1 128 960
51	<p>4.0ChLP пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв, 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.</p>	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	6	43 470	260 820

52	4.0ChLP пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм.	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2.7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина 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.	шт	4	43 470	173 880
	4.0ChLP Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие: винты имеют 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.	шт	60	11 490	689 400
54	Винт дистальный CHARFIX2 4.0x25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм	Винт длиной 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.	шт	30	5 440	163 200
55	7.0ChLP пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Пластина для остеотомии большеберцовой кости, для подмышечковой 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	шт	1	73 778	73 778

		заканчивающее; вибрационная обработка.				
56	Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая)	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 6мм), 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.	шт	2	139 486	278 972
	Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости	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 6мм), 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.	шт	2	80 510	161 020
58	Сверло 2.0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	15 750	15 750
59	Сверло канюлированное 2.5/1.2/150	Сверло канюлированное, размером 2.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	1	147 420	147 420
60	Спица для кисти, без упора, L=150 мм, d= 0,8 мм, 1,0 мм с трехгранной заточкой, с перьевой заточкой.	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,0 мм, длиной 150 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. 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	шт	10	1 536	15 360

		рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагորтованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.				
61	Спица Киршнера с трехгранной заточкой 0,8x150	Спица Киршнера 0,8/150 - Длина спицы 150мм, диаметр 0,8мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	1 811	9 055
62	Спица Киршнера 1.1/170	Спица Киршнера 1,1/170 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	8	1 890	15 120
63	Спица, без упора, L= 250 мм, 370 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой.	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина): 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм/150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 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 должны быть изготовлены из прутков с высоконагորтованной 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.	шт	550	1 536	844 800
64	Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм	Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электроплазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина): 1,8 мм и 2,0 мм/ 400 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 высоконагորтованной 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.	шт	50	2 124	106 200
65	Сверло 4.5/350	Сверла медицинские, размерами 3,5x250 мм, 3,5x220 мм, 2,8x220 мм, 2,5x320 мм, 4,5x220 мм, 4,5x350 мм, 3,5x300 мм, 3,2x220 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.	шт	1	28 980	28 980
66	Сверло с измерительной шкалой 2.5/320	Сверла медицинские, размерами 3,5x250 мм, 3,5x220 мм, 2,8x220 мм, 2,5x320 мм, 4,5x220 мм, 4,5x350 мм, 3,5x300 мм, 3,2x220 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.	шт	1	37 800	37 800

67	Шовная пуговица с регулирующими пуговицами ET	Пуговица шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 x 4 x 1,5 мм. Длина петли: 10 -60 мм с интервалом 5 мм. Петля, основной и перекидной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и облегчения прохождения шовного материала через ткани.	шт	45	60 000	2 700 000
68	Пластина прямая диафизарная, бедренная, 8отв., 10отв., 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 180 мм, 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм.	Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 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, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	1	41 200	41 200
69	Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 10 отв., 11отв., 12отв., 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм.	Прямая тиббиальная 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 на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволы 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 10, 11, 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих 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 симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	1	41 200	41 200
70	Дистальная медиальная большеберцовая пластина II левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.	Дистальная медиальная тиббиальная 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 стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект	шт	8	63 000	504 000

		межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
71	Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.	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 стволы 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, 8, 10 и 12 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, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	3	41 200	123 600
72	Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.	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 стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить 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, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	6	37 500	225 000
73	Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.	Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев.	шт	10	56 700	567 000

		<p>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, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя</p>				
	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм.</p>	<p>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 мягкотканый 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, 3, 4, 5, 6, 7, 8 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, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	17	72 000	1 224 000
75	<p>Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм.</p>	<p>Ключичная Ноок 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 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	10	51 500	515 000

76	<p>Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм. 188 мм.</p>	<p>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 стволы 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, 5, 7, 9, 11,13 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, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	10	63 200	632 000
77	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм.</p>	<p>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 стволы 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 4, 6, 8, 10, 12отв, круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина 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, 94 мм, 120 мм, 146 мм, 172 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	8	63 200	505 600
78	<p>Дистальная латеральная бедренная пластина II левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв., 14отв. 158 мм, 176 мм.</p>	<p>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</p>	шт	6	68 700	412 200

	194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм.	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, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
79	Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.	Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 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, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	8	58 000	464 000
80	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII левая, правая. 4отв., 5отв., 7отв., 9отв. 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм.	Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина 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 мягкотканый 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	шт	4	68 700	274 800

		<p>диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 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, 144 мм, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>				
81	<p>Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм.</p>	<p>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, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо 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, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	20	51 500	1 030 000
82	<p>Винт блокирующий 5,0x30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть 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.</p>	шт	100	6 500	650 000
83	<p>Винт блокирующий (T15) 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время</p>	шт	550	3 300	1 815 000

		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.				
84	Винт блокирующий 2,7x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие 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.	шт	40	3 300	132 000
85	Блокирующий винт 4,5 x 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм.	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, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающей. 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.	шт	50	4 500	225 000
86	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм × 200 мм, 230 мм.	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, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт	25	65 000	1 625 000
87	Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм x 340 мм, 360 мм, 380 мм.	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.	шт	5	83 550	417 750

		<p>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 и правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>				
88	<p>Винт шеечный, канюлированный 10,5 мм x 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	<p>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, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	шт	30	28 100	843 000
89	<p>Фиксационный проксимальный винт</p>	<p>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</p>	шт	30	7 725	231 750
90	<p>Стержень большеберцовый канюлированный П 8,5 мм, 9 мм, 10 мм., 11 мм, дл. 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм.</p>	<p>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 тибияльного 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 введённом винте аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагиттальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по передней</p>	шт	3	68 800	206 400

		поверхности для блокирования дистального конца стержня без использования С-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, длиной 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.				
91	Винт шовный, титановый, 3.5мм, с двумя нитями 2 Б/БГ	Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасывающими нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путём вкручивания. Диаметр винта 3.5 и 5.0 мм, длина винта 13.0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с иглами и без игл.	шт	15	60 000	900 000
92	Винт шовный, титановый, 5.0 мм, с двумя нитями 2 Б/БГ	Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасывающими нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путём вкручивания. Диаметр винта 3.5 и 5.0 мм, длина винта 13.0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с иглами и без игл.	шт	25	60 000	1 500 000
93	Шайба с пазом	Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вкладывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм.	шт	50	1 776	88 800
94	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.	Полукольцо, D=160 мм, 22 отв. Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5x45°. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность шага не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допустимая 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. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12X18H10T. 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.	шт	20	14 496	289 920
95	Стержень резьбовой, М6, L=100 мм	Стержни на всей длине L=100 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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 14X17H2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.	шт	20	2 424	48 480
96	Стержень резьбовой, М6, L=200 мм	Стержни на всей длине L=200 мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g. 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	шт	20	3 744	74 880

		14X17H2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм .				
97	Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.)	Гайки должны иметь резьбу М6-7Н с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытием ГОСТ 9.306 для условий эксплуатации ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм	шт	50	348	17 400
98	Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.	На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g . Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм .	шт	10	3 996	39 960
99	Муфта резьбовая, М6, L=15 мм, «супримекс»	Длина муфты L=15 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7Н с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм .	шт	20	2 544	50 880
100	Муфта резьбовая, М6, L=40 мм	Длина муфты М6, L=40 мм. Муфты должны иметь резьбу с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм .	шт	10	4 944	49 440
101	Полотно пилы TOSI короткое, длина 90 мм; ширина 18 мм; толщина 1,27 мм	Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм., где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за	Шт.	100	15 950	1 595 000

		<p>пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18 мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - 9 шт, по 5 шт. с одной стороны, 4 шт. со второй, длина зубцов- 1 мм., 8 межзубцовых углублений лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Выпукло-вогнутый канал для сбора костной крошки, длина вогнутой части канала – 8мм, длина выпуклой части канала 6мм, полная ширина канала – 25мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.</p>				
102	<p>Полотно пилы TOSI короткое, длина 100 мм; ширина 25 мм; толщина 1,27 мм</p>	<p>Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм., где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -25мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена (снята фаска), длина рабочей части - 100 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 14 шт, по 7 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 7 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -15мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Вогнутый канал (верхняя часть вогнута во внутрь) для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, ширина канала – 15мм, длина искоса – 11мм. Выпуклый канал (нижняя часть выпуклая), для сбора костной крошки, длина канала 10мм, ширина 20мм, длина искоса 11мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.</p>	Шт.	20	15 950	319 000
103	<p>Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил, размером: 13.0x0.61x34.5.</p>	<p>Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. материал изготовления нержавеющая сталь.</p>	Шт.	20	14 850	297 000
104	<p>Роутер конический FA2 Tapered Router 2.3 мм, 16 мм</p>	<p>Фреза взрослая коническая. 2.3x16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип роутера: конусная фреза. Диаметр, не более 2,3 мм, длина рабочей части, не менее 16 мм, длина хвостовика 2,5 мм, сечение: 6 граней, длина сечения 4,5 мм.</p>	Шт.	2	45 540	91 080
105	<p>Роутер спиральный FA2 Spiral Router 2.3 мм, 16 мм</p>	<p>Фреза взрослая спиральная 2.3x16 мм. совместима с краниотомом, крепление для защитника мозговой оболочки. Тип роутера: спиральная фреза. Диаметр, не более 2,3 мм, длина рабочей части, не менее 16 мм.</p>	Шт.	2	45 540	91 080
106	<p>Кассета с приточной системой Crossflow Inflow Cassette Tubing для артроскопической помпы CrossFlow (10шт/уп)</p>	<p>Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Материал трубок : Силикон</p>	Уп. \ 10 шт.	2	289 960	579 920
107	<p>Кассета с отточной системой для артроскопической помпы CrossFlow</p>	<p>Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двудиаметральные. Мембраны измеряющие давление находятся непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической</p>	Уп. \ 10 шт.	2	257 620	515 240

	Crossflow Outflow Cassette Tubing (10шт/уп)	помпе. Материал трубок : Силикон				
108	Батарея большая	Батарея аккумуляторная большая для системы хирургической. Материал: литий-ионный (Li-Ion). Должен иметь световой индикатор на аккумуляторе, сообщающий о практически полном разряде батареи. Заряженный аккумулятор должен удерживать не менее 90% заряда в течение 10 суток. Кол-во (150 циклов заряд/разряд) Должен обеспечить 26,5 минут непрерывной работы при лёгкой нагрузке (5А), 8,8 мин при средней (15 А), 4,4 мин при тяжёлой (30 А). Вольтаж: 12,6 В, Емкость: не менее 2,2 А-ч. Запоминающие устройства в батарее: микрочип, запоминающий количество циклов перезарядок. Имеет встроенную светодиодную индикацию текущей ёмкости батареи. Крепление: защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой" чёрного цвета. Размеры аккумулятора: Длина: не более 84 мм, Ширина: не более 71 мм, Высота: не более 76 мм, Масса: не более 410 г.	Шт.	2	187 500	375 000
109	Кейс для батареи большой	Чехол, стерилизуемый для не стерилизуемого большого аккумулятора, изготовлена из термостойкого пластика, черного цвета, имеет салазки для быстрого соединения с рукоятками. Герметично закрывающийся. Корпус и крышка чехла выполнены из термостойкого пластика. Отсутствие соединительных проводов внутри корпуса (контакт от аккумулятора передается посредством цельно металлической пластины, что исключает возможность повреждения паяных и других дополнительных соединений. Металлический, стойкий к обработке рычаг, открывающий и закрывающий крышку контейнера, уплотняющая термостойкая резиновая лента. Крепление - защелкивающийся механизм трехзубой формы, с закрепляющей "лапкой". Размеры : длина- 95 мм, ширина- 74,4 мм, высота- 100,8 мм, масса- 0,24 кг.	Шт.	2	100 000	200 000
110	Электроды COOLPULSE90 с управлением и без управления на рукоятке	COOLPULSE90 с управлением на рукоятке. Электрод биполярный, 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 вapoризацIoнный карман. ВapoризацIoнный 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 140мм.	Шт.	10	184 100,00	1 841 000
111	Набор для вертебропластики PCD	Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении вертебральных опухолей, компрессионных переломов тел позвонков на фоне остеопороза. Она позволяет перемешивать и вводить цемент в тело позвонка. Описание: Комплект предназначен для чрескожной вертебропластики при лечении 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 чрескожной 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 с конусным/фасетным срезом (2 штуки): • идеальное совпадение мандрена и троакара исключает закупорку последнего • четырехгранные и скошенные мандрены взаимозаменяемы • стандартный калибр 10G (3,4 мм), 11G (3,05 мм), 13G (2,41 мм) – длина 12,7 см. • 10G калибр так же возможен	Шт.	10	250 000	2 500 000

		с длиной 22,9 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара Цемент высокой вязкости (1 пачка) - 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 E.P – 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 (37°С) 10.2 минут Имеет наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.				
	Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65	Винт костный многоосевой для стержня диаметром 5.5 мм, размером (мм) 4.0, 4.5 5.0 5.5, 6.0, 6.5, 7.5, 8.5; длиной (мм) 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65 – изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 9.0 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,33 до 0,61 мм. Размеры: диаметр от 4.0 до 6.5 мм с шагом 0.5 мм, далее шагом 1.0 мм до 8.5 мм, длина от 20 до 65 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта.	Шт.	40	44 980	1 799 200
113	Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой	Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с отламывающейся головкой - Гайка с отламывающейся головкой, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку импланта, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней шестигранной, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть гайки полая, имеет высоту 7,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5°. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип.	Шт.	40	19 500	780 000
114	Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длиной (мм) 35, 40, 45, 50, 55	Винт фенистрированный для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 5.5, 6.5; длиной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик транспедикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом	Шт.	10	75 880	758 800

		14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. На дорсальном конце ножки имеется шесть отверстий, соединенных с канюлей для проведения дополнительной цементной фиксации. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагитальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта.				
115	Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой	Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой – блокирующая гайка для канюлированных винтов, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку имплантата, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть круглого сечения имеет прямоугольный внутренний шлиц для плотной фиксации в фиксирующем держателе. Сепарируемая часть гайки, имеет высоту 4,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5°. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип.	Шт.	10	21 190	211 900
	Стержень прямой металлический диаметром (мм) 5.5, длиной (мм) 500	Гладкий стержень для жесткой фиксации с шестигранным кончиком, длиной 4,75 мм, для захвата специальным инструментом и деротации. Диаметр (мм) 5.5, на проксимальном конце сужение до 5 мм для облегчения установки стержня, длина (мм) 500, с возможностью тримминга специальными кусачками и многоплоскостного моделирования. Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850.	Шт.	10	24 150	241 500
117	Высокомолекулярный ПЭ плечевой вкладыш для конуса 12°/ диаметр 37 мм	Выполнен из высокомолекулярного полиэтилена либо керамики и имеет 3 варианта высоты для каждого диаметра 14, 16.5 и 19 мм для диаметров 31 мм и 36 мм и 17.5, 20, 22.5 мм для диаметра 40 мм. Вкладыш защелкивается на чашке.	шт	1	73 480	73 480
118	Винт	Изготовлен из титанового сплава, диаметр 4 и 5 мм, 15-45 мм с шагом в 5 мм. Диаметр головки 7 мм.	шт	4	21 010	84 040
119	Бедренный мышечковый компонент - стандартный	5 типоразмеров. Ширина 56 - 76 мм, Переднезадний размер: 52-71 мм. Тип соединения с большеберцовым компонентом – ротационный шарнир. Материал – кобальтохромовый сплав. Компонент требует применения втулки из сверхвысокомолекулярного полиэтилена или кобальтохромового сплава. Конус типа “папа” 14.2/15.5 мм, длиной 27 мм Компонент имеет встроенный шарнирный механизм с выступающей в дистальном направлении осью ротационного шарнира.	шт	1	631 750	631 750
120	Большеберцовый компонент с вкладышем	Материал титановый сплав, встроенная втулка и вкладыш – сверхвысокомолекулярный полиэтилен. 5 типоразмеров Ширина 62-82 мм, переднезадний размер 41-51 мм Длина ножки 120-130 мм, диаметр 9-12 мм Толщина основания компонента 3 мм. Встроенный полиэтиленовый вкладыш толщиной 9 мм. Имеется отверстие для ротационного шарнира бедренного компонента. Центральное отверстие диаметром 15 мм Диаметр ножки в проксимальной части 18 мм.	шт	1	631 750	631 750
121	Ацетабулярная чашка Pinnacle Sector	Ацетабулярный компонент (чашка): По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирающий механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие,	шт	30	178 685	5 360 550

		<p>выполненное путем спекания металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует вращению костной ткани.</p> <p>Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм).</p>				
122	Вкладыши Sigma с сохранением или с замещением ЗКС	<p>Большеберцовый вкладыш Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад.</p>	шт	10	103 985	1 039 850
123	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12, 16 мм/30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм.	<p>Винт длиной 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	12 654	63 270
	Винт слепой М8-0	<p>Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцового стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М8x1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющей резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть 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% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	8 920	44 600
125	Винт компрессионный CHARFIX2 М6x1	<p>Винт компрессионный, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет компрессию на проксимальный блокирующий винт. 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.,</p>	шт	2	9 660	19 320

		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.				
126	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв, 13отв. 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм.	<p>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.</p> <p>Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	56 800	113 600
127	Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI левая, правая, 6отв., 8отв. 115 мм, 147 мм.	<p>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.</p> <p>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.</p>	шт	2	58 000	116 000
128	Пяточная пластина VIII, 60 мм. (L,R)	Пластина пяточная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий,	шт	2	51 500	103 000

		имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна быть преформированна с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под заблокированные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволы 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 и правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.				
129	Блокирующий винт 5x32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм.	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, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 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.	шт	15	4 500	67 500
130	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.	Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	10	24 791	247 910
131	Бедренный компонент эндопротеза коленного сустава, Aescular, Германия	Бедренный компонент эндопротеза левый и правый. Бедренный компонент с сохранением или замещением задней крестообразной связки CR/RP изготовлен из кобальт-хромового кованого сплава CoCr29Mo. Увеличение размеров во фронтальной плоскости с 56 мм (для 1-размера) до 82 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5 и 6 мм. Увеличение размеров в сагитальной поверхности от 50 мм (для 1 размера) до 80,5 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5, 5,5 мм.	шт.	20	265 000,00	5 300 000
132	Тибияльный компонент эндопротеза коленного сустава, Aescular, Германия	Тибияльный компонент эндопротеза универсальный (для левой и для правой) CR/PS, с задней стабилизацией, с возможностью замещения или сохранения ЗКС, цементный. Материал кобальт-хромовый кованый сплава CoCr29Mo. Толщина платформ 3/6 мм (с учетом бортика) Шесть основных размеров (T0 – T5), пять средних размеров (T1+ - T4+).	шт.	20	165 200,00	3 304 000
133	Вкладыш для эндопротеза коленного сустава, Aescular, Германия	Вкладыши (тибиальная PE-прокладка) изготовлены из ультравысокомолекулярного полиэтилена низкого давления. Вкладыши с ярко выраженным углублением DD позволяют иметь дополнительную стабильность во всех направлениях. Ультраконтгруэнтные вкладыши UC имеют четко выраженную поверхность позволяющую иметь дополнительную ротацию до 7,5 мм. Размеры T1/T1+, T2/T2+, T3/T3+, T4/T4+, T5 от 10 до 20 мм, с шагом 2 мм.	шт.	20	68 500,00	1 370 000
134	Компонент бедренный ANTHEM, PS стандартный	Тип-заднестабилизованный, Тип фиксации-цементная. Форма-анатомической формы (левый, правый) , Размеры 3, 4, 5, 6, 7, 8. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм 80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника- открытый картер-бокс (без верхней металлической стенки) для заднего стабилизатора" Материал сплав CoCr.	шт.	5	260 000,00	1 300 000
135	Компонент бедренный ANTHEM, CR узкий	Тип-с сохранением задней крестообразной связки. Тип фиксации-цементная. Материал сплав CoCr , Размеры 1, 2, 3, 4, 5, 6. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от	шт.	5	260 000,00	1 300 000

		размера пациента). Форма - анатомической формы (левый, правый) - форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника.				
136	Компонент бедренный ANTHEM, CR стандартный	Тип-с сохранением задней крестообразной связки. Тип фиксации-цементная, Материал сплав CoCr, Размеры 3, 4, 5, 6, 7, 8. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента)., Форма - анатомической формы (левый, правый) ,- форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника.	шт.	5	260 000,00	1 300 000
137	Компонент большеберцовый ANTHEM	Тип-анатомический (для левого коленного сустава). Тип фиксации-цементная, Материал Титановый сплав Ti6Al4V, Размеры Количество 1,2,3,4,5,6,7,8 Переднезадний размер / медиально-латеральный размер: 42 / 60, 45 / 64, 48 / 68, 50 / 71, 52 / 74, 54 / 77, 56 / 81, 59 / 85 мм (конкретный типоразмер, меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента)., Форма- анатомической формы (левый, правый), - поверхность, обращенная к суставу, полированная. - в компонент встроен наклон кзади в 3 градуса. - с нижней стороны компонента антитротационный киль высотой 40 мм, с крыловидными расширениями, заканчивающимися на высоте 30 мм.	шт.	10	120 000,00	1 200 000
138	Вкладыш ANTHEM, PS HF заднестабилизованный	Тип-заднестабилизованный, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен, Размеры Количество типоразмеров по высоте - 7 с высотой 1-2, 3-4, 5-6, 7-8, 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм, включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Совместимость Один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду). Форма- универсальный для правого и левого суставов, - с заднестабилизованным рожекком, - встроенный уклон кзади 4 градуса.	шт.	5	80 000,00	400 000
139	Вкладыш ANTHEM, CR HF с сохранением ЗКС	Тип-с сохранением задней крестообразной связки, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен, Размеры Количество типоразмеров по высоте - 5 с высотой 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Совместимость один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду)., Форма – универсальный для правого и левого суставов, - встроенный уклон кзади 5 градуса.	шт.	10	80 000,00	800 000
140	Компонент бедренный NexGen	Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава CoCrMo (ISO 5932-6..1996). Количество типоразмеров: - не менее пяти стандартных (C, D, E, F, G), - два микро (A,B), - один макро (H). Покрытие внутреннее - тонкий слой костного цемента PMMA. Компонент должен быть двух типов – правый и левый. Компонент должен иметь ограничитель гипергибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать не менее двух типоразмеров тибиального компонента. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке	шт.	5	200 000,00	1 000 000
141	Компонент тибиальный NexGen	Тибиальный компонент металлический на ножке для цементной фиксации. Изготовлен из сплава Ti6Al4V (ISO 5832-3..1996). Количество типоразмеров: - не менее шести стандартных (3, 4, 5, 6, 7, 8) Покрытие ножки и тыльной поверхности - тонкий слой костного цемента PMMA. Тип запорного механизма для полиэтиленовой прокладки – защелкивающийся и/или фиксирующийся винтом. Имеет специальные отверстия для фиксации замещающих блоков (аугментов) и стабилизирующих стержней (штифтов). Каждому	шт.	5	190 000,00	950 000

		типоразмеру тиббиального компонента по ширине должно соответствовать не менее двух типов полиэтиленовых прокладок. Эндопротез поставляется стерильным в стерильной упаковке				
142	Прокладка тиббиальная, Вкладыш полиэтиленовый NexGen	Полиэтиленовая (тибиальная) прокладка из высокомолекулярного полиэтилена жесткой фиксации методом защелкивания в тиббиальном компоненте, должна иметь не менее 3-х типоразмеров по ширине и не менее 6 типоразмеров по высоте. Наличие заднего стабилизатора для больных с отсутствием задней крестообразной связки.	шт.	5	90 000,00	450 000
143	Компонент тиббиальный NexGen полиэтиленовый	Тиббиальный компонент из высокомолекулярного полиэтилена на ножке для цементной фиксации. Универсальный для правой и левой конечности. Поверхность, обращенная к кости имеет макроструктуру для увеличения площади контакта с цементом. В компоненте встроен наклон кзади 7 град. Количество типоразмеров: по ширине тиббиального плато 6, и по высоте тиббиального плато четыре. Должны иметь задний стабилизатор для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок связки и отсутствие заднего стабилизатора для больных с наличием задней крестообразной связки.	шт.	5	180 000,00	900 000
144	Ножка Alloclassic бесцементная	Ножка эндопротеза изготовлена из титанового сплава, не содержащего ванадия. Компонент имеет трехмерную клиновидную форму с острыми гранями в проксимальной и дистальной части имплантата, самоцентрируется и обладает шероховатой поверхностью, конусом 12/14 мм. Компонент имеет 14 типоразмеров с шеечно-диафизарным углом 131°. В проксимальной части имплантата в латеральной зоне имеется не менее четырех рядных отверстий. С увеличением типоразмера возрастает длина шейки эндопротеза. Фиксация: первичная - «вклинивание» конуса ножки эндопротеза в медуллярный канал бедренной кости с опорой граней эндопротеза на кортикал проксимальной части бедренной кости. Вторичная - остеоинтеграция.	шт.	10	170 000,00	1 700 000
145	Головка бедренная металлическая VerSys	Головка изготовлена из комохромового (CoCr) сплава, имеет 4 типоразмера по диаметру: 22, 26, 28 и 32 мм и 5 типоразмеров по длине шейки, конус - 12/14	шт.	30	75 000,00	2 250 000
146	Компонент вертлужный Trilogy IT	Чашка изготавливается из сплава Ti-6Al-4V методом изотермическойковки, имеет форму полусферы и покрытие в виде титановой проволоки для костного вставания. Спектр размеров чашек – с 44мм до 66мм, с возможностью предоставления мини (с 36мм) и макси (до 80мм) размеров. Запорный механизм чашки выполнен в форме раздвижного кольца, позволяющего интраоперационную замену вкладыша без его повреждения. Метод фиксации чашки – пресс-фит с возможностью введения не менее трех де-ротационных винтов.	шт.	20	105 000,00	2 100 000
147	Вкладыш, прокладка полиэтиленовая Longevity	Вкладыш должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с крестовидной молекулярной решеткой, иметь полиэтиленовые блокирующие бороздки и антиротационные зубцы. Поставляться должен 2-х видов: с 0° и 10° элевацией. Внутренний диаметр вкладыша должен иметь не менее пяти вариантов в диапазоне от 22 мм до 40 мм, внешний диаметр – в соответствии с размером чашки	шт.	20	85 000,00	1 700 000
148	Ножка ревизионная	Ревизионная ножка предназначена для использования в случаях интенсивной резорбции кости, когда цементная фиксация затруднена или невозможна при тонком кортикале, а так же для ревизионных случаев после оскольчатых переломов верхней трети бедренной кости и корригирующих остеотомий. Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Компонент имеет 33 типоразмера меняющихся по длине (225-305мм) и диаметром (14-25мм), шеечно-диафизарный угол 135°. Конструктивно ножка имеет конусовидную форму с углом конуса 2 градуса и заостренными ребрами, улучшающими антиротационную стабильность и увеличивающими площадь остеоинтеграции	шт.	20	530 000,00	10 600 000
149	Винт костный	Материал – титановый сплав Ti-6Al-4V. Диаметр – 6,5 мм. Длина - 15мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 50мм, 60мм.	шт.	5	16 000,00	80 000
150	Кольцо ацетабулярное	Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Форма - кольцо с расширяющимся фланцем, имеющим отверстия для винтов. Для установки компонента используется 3-5 винтов. Компонент имеет 12 типоразмеров. Первичная фиксация методом пресс-фит, вторичная – остеоинтеграция.	шт.	1	160 000,00	160 000
151	Кейдж дистракционный,	Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен	Шт.	1	377 000,00	377 000

	состоять из втулки базовой 4-х стоечной с шириной каждой стойки 8мм, втулки телескопической с специальной трапецеидальной резьбой M22, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Крышка зубчатая должна быть изготовлена из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Крышки должны быть 4-х типоразмеров: плоские, и с углом наклона 4°, 8° и 15°.				
--	---	--	--	--	--

3. Заказчику КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» до «25» января 2022 года, заключить договор о закупе.

ТОО «Арех Со» БИН: 030940005028, на сумму 108 509 888 (сто восемь миллионов пятьсот девять тысяч восемьсот восемьдесят восемь) тенге 00тиын;

ТОО «А-37» БИН: 051140004027, на сумму 29 660 900 (двадцать девять миллионов шестьсот шестьдесят тысяч девятьсот) тенге 00тиын;

ТОО «MEDICUS-M» БИН: 060140004165 на сумму 9 974 000(девять миллионов девятьсот семьдесят четыре тысячи) тенге 00тиын;

ТОО «Dana Estrella» БИН: 040740003908, на сумму 6 300 000 (шесть миллионов триста тысяч) тенге 00тиын;

ТОО «КазИмплант» БИН: 151140014907, на сумму 21 890 000 (двадцать один миллион восемьсот девяносто тысяч) тенге 00тиын;

ТОО «Terraneola Medical Solutions» БИН: 130940026824, на сумму 377 000 (триста семьдесят семь тысяч) тенге 00тиын;

Уполномоченный представитель государственных закупок:

Қыдыркен Н.Ғ.



Начальник отдела государственных закупок