*Тендерлік құжаттамаға*

*2 қосымша*

*Приложение 2*

*к тендерной документации*

**Сатып алынатын тауарларғасипаттама**

Техническая спецификация

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование Атау | Кол-во | Техническое описание Техникалық сипаттама |
| 1 | Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой | 3000 | Спицы должны иметь размеры: длина = 370мм, диаметр = 1,8мм. Заточка перьевая. Толщина защитного покрытия  должна быть от 2 до 5 мкм. Цилиндрическая поверхность спицы до покрытия должна быть полирована электро-плазменным  методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Покрытие нитридом титана не должно снижать исходной шероховатости поверхности спицы, и иметь с ней прочное сцепление. Поверхность покрытия должна быть равномерно блестящей, не иметь шелушений, сколов, вздутий и  растрескиваний (кроме хвостовика спицы, где в силу технологических особенностей нанесения покрытия допускаются  неравномерности покрытия вплоть до его отсутствия). Цвет покрытия должен быть стального цвета. |
| 2 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-90 | 10 | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. |
| 3 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-95 | 20 |
| 4 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 | 20 |
| 5 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 | 20 |
| 6 | Винт дистальный 4.5 L-30 | 30 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм,60 мм резьба на ножке винта полная, длинной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длинны винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное |
| 7 | Винт дистальный 4.5 L-35 | 60 |
| 8 | Винт дистальный 4.5 L-40 | 100 |
| 9 | Винт дистальный 4.5 L-45 | 100 |
| 10 | Винт дистальный 4.5 L-50 | 60 |
| 11 | Винт дистальный 4.5 L-55 | 100 |
| 12 | Винт дистальный 4.5 L-60 | 90 |
| 13 | Винт дистальный 5.0 L-40 | 20 | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм, длина винтов 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 14 | Винт дистальный 5.0 L-45 | 20 |
| 15 | Винт дистальный 5.0 L-50 | 20 |
| 16 | Винт дистальный 5.0 L-55 | 10 |
| 178 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x200 | 6 | Стержнь компрессионный предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=200мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм. Фиксация стержня должна осуществляться при помощи рентгеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм,25мм и 35мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие на расстоянии 18,25мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 7,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 38мм от верхушки стержня. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,5мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 18 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x220 | 6 |
| 19 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x240 | 6 |
| 20 | Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260 | 7 |
| 21 | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x200 | 6 |
| 22 | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x220 | 7 |
| 23 | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x240 | 7 |
| 24 | Стержень для плечевой кости с компрессией 9x260 | 7 |
| 25 | Винт слепой M8-0 | 60 | Винты слепые, размерами M10x1-0, M8-0, М7-0 должены быть совместимы с бедренным стержнем, большеберцовым стержнем, плечевым стержнем. Слепой винт позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 26 | Винт слепой M7-0 | 60 |
| 27 | Винт слепой M10x1-0 | 60 |
| 28 | Блокирующий набор /50-65/ | 5 | Блокирующий набор используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 50-65 мм, 60-75мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90-105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 29 | Блокирующий набор /60-75/ | 5 |
| 30 | Блокирующий набор /70-85/ | 5 |
| 31 | Блокирующий набор /80-95/ | 5 |
| 32 | Блокирующий набор /90-105/ | 5 |
| 33 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150 | 6 | Стержнь реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150 мм, 200 мм, фиксация стержня должна осуществляться при помощи рентгеннегативного целенаправителя, диаметр дистальной части d=8мм и 9 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 10мм. В дистальной части стержня расположены 4 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 5мм, 15мм и 25мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 4 резьбовые отверстия М5,1х1,5мм на расстоянии 11мм, 17,5мм, 23,5мм и 30мм, обеспечивающие фиксацию в двух плоскостях (AP и сагиттальной). Отверстия расположены по спирали. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 48мм от верхушки стержня. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 6° относительно дистальной. В реконструктивных отверстиях можно в порядке замены применять винты диаметром 4,5 и 5,0 мм. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М7х1мм под слепой винт длинной 10мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х4мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 34 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200 | 6 |
| 35 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x150 | 6 |
| 36 | Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x200 | 6 |
| 37 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 | 7 | Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 9мм, 10 мм, длина стержня L= 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое тверстие М8. Фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна для каждого размера стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в проксимальной, так и в дистальной части стержня. В проксимальной части имеются 5 отверстий. 2 резьбовых отверсия у верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных переменно под углом 45° к оси двух нерезьбовых отверстий и одного динамического. Нерезьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверсиями на расстоянии 55мм от конца стержня изогнута по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное поперечное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Канюлированные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. |
| 38 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x315 | 15 |
| 39 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330 | 15 |
| 40 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345 | 15 |
| 41 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x360 | 3 |
| 42 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x300 | 7 |
| 43 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315 | 10 |
| 44 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x330 | 10 |
| 45 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 | 15 |
| 46 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x360 | 3 |
| 47 | Стержень для бедренной кости R 9x320 | 2 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L= 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, фиксация стержня должна осуществляться при помощи ренгеннегативного дистального целенаправителя до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержени канюлированные, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержени правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположеных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М 10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. |
| 48 | Стержень для бедренной кости R 9x340 | 15 |
| 49 | Стержень для бедренной кости R 9x360 | 15 |
| 50 | Стержень для бедренной кости R 9x380 | 6 |
| 51 | Стержень для бедренной кости L 9x320 | 2 |
| 52 | Стержень для бедренной кости L 9x340 | 10 |
| 53 | Стержень для бедренной кости L 9x360 | 10 |
| 54 | Стержень для бедренной кости L 9x380 | 6 |
| 55 | Стержень для бедренной кости R 10x320 | 2 |
| 56 | Стержень для бедренной кости R 10x340 | 10 |
| 57 | Стержень для бедренной кости R 10x360 | 15 |
| 58 | Стержень для бедренной кости R 10x380 | 5 |
| 59 | Стержень для бедренной кости L 10x320 | 2 |
| 60 | Стержень для бедренной кости L 10x340 | 8 |
| 61 | Стержень для бедренной кости L 10x360 | 10 |
| 62 | Стержень для бедренной кости L 10x380 | 6 |
| 63 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H | 20 | Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 20мм, 26 мм, 30 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть совместимы с процедурами магнитно-резонансной томографией. 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. |
| 64 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x26H | 20 |
| 65 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30H | 10 |
| 66 | винт 3.5x12H | 40 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 67 | винт 3.5x14H | 40 |
| 68 | винт 3.5x16H | 40 |
| 69 | винт 3.5x18H | 60 |
| 70 | винт 3.5x20H | 60 |
| 71 | винт 3.5x22H | 80 |
| 72 | винт 3.5x24H | 80 |
| 73 | винт 3.5x26H | 60 |
| 74 | винт 3.5x30H | 90 |
| 75 | винт 3.5x36H | 90 |
| 76 | винт 5.0x30H | 40 | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 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. |
| 77 | винт 5.0x36H | 60 |
| 78 | винт 5.0x40H | 80 |
| 79 | винт 5.0x46H | 90 |
| 80 | винт 5.0x70H | 5 |
| 81 | винт 5.0x75H | 5 |
| 82 | винт 5.0x80H | 5 |
| 83 | винт 5.0x85H | 5 |
| 84 | винт 5.0x90H | 5 |
| 85 | винт 5.0x95H | 5 |
| 86 | винт канюлированный 7.3x75H | 3 | Винты блокирующие канюлированные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 7,3 мм. Длина винтов 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Диаметр канюлированного отверстия 2,2 мм. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть 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. |
| 87 | винт канюлированный 7.3x80H | 3 |
| 88 | винт канюлированный 7.3x85H | 3 |
| 89 | винт канюлированный 7.3x90H | 3 |
| 90 | винт канюлированный 7.3x95H | 3 |
| 91 | винт канюлированный 7.3x100H | 3 |
| 92 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H | 10 | Диаметр винта 6,5 мм, длина винтов 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7мм, должен иметься шлиц под шестигранную отвертку S4, глубиной 5мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 6,4мм, длинной 18 мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 93 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H | 10 |
| 94 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H | 10 |
| 95 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/105H | 10 |
| 96 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 | 10 | Фиксационный канюлированный винт (шеечный) - диаметр винта 11 мм, длина винта 90 мм, 95мм, 100мм,105 мм, 110 мм, диаметр канюлированного отверстия 2,7 мм. Резьба только в проксимальной части винта, диаметром 10,8мм, длинной 28,5мм, для фиксации в шейке и головке бедренной кости. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 120°. Конусное начало имеет 3 подточки по спирали под углом 18°. В проксимальной части винта находится внутренняя резьба М8 под слепой винт и компрессионный ключ. Резьба на длинне 14 мм. У верхушки проксимальной части винта внутри находится углубление диаметром 8,5мм и глубиной 2мм для голоки слепого винта и два углубления проходящие через ось винта, размером 3х3мм, служащие деротацией компрессионного ключа во время вкручивания винта в кость. На наружной поверхности проксимаоьной части винта расположены четыре продольных канала расположенных по окружности каждые 90°. Каналы начинаются на расстоянии 16 мм от верхушки винта глубиной 0,9мм и продолжается на расстоянии от 35 до 55 мм с шагом 5 мм соответственно, углубляясь до глубины 1,4мм, с выходом по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| 97 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 | 10 |
| 98 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 | 10 |
| 99 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 | 10 |
| 100 | Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/110 | 10 |
| 101 | Проволока серкляжная 1.0мм/10м | 20 | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки 1,0 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное |
| 102 | Винт слепой M4x0.7 | 20 | Винты слепые, размерами M4x 0.7 должны быть совместимы с стержнем для фиксации переломов костей предплечья. Слепой винт 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 - титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. 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. |
| 103 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x180 | 6 | Стержень предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180 мм, 200 мм, 220мм 240 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=4 мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 104 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x200 | 6 |
| 105 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x220 | 6 |
| 106 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x240 | 6 |
| 107 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x200 | 6 |
| 108 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x220 | 6 |
| 109 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x240 | 6 |
| 110 | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173 | 6 | Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом, шириной 18 мм, толщиной 5,7 мм, длиной 173 мм, 215 мм, 257 мм. Количество отверстий 8, 10, 12 для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должно быть 2 овальных компрессионных отверстия под кортикальные винты диаметром 5,0 мм. Блокируемые и компрессионные отверстия не должны быть совмещенными. Имеются отверстия для спиц Киршнера диаметром 2 мм. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 111 | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-215 | 6 |
| 112 | пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-257 | 6 |
| 113 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88 | 10 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 88 мм, 118 мм, 133 мм, 163 мм. 5, 7, 8, 10 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины должны быть 5, 7 и 8 овальных компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые и компрессионные отверстия не должны быть совмещенными. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 114 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 7отв. L-118 | 10 |
| 115 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 | 10 |
| 116 | пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163 | 4 |
| 117 | пластина реконструктивная прямая 5отв. | 8 | Пластина реконструктивная прямая, для фиксации переломов трубчатых костей, длиной 102 мм, 116 мм, 130 мм. 5, 6, 7, блокируемых отверстий по протяженности пластины, для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Блокируемые и компрессионные отверстия не должны быть совмещенными. Толщина пластин 2,8 мм, ширина 11 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 коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 118 | пластина реконструктивная прямая 6отв. | 10 |
| 119 | пластина реконструктивная прямая 7отв. | 15 |
| 120 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 6отв. L- 180 | 6 | Пластина для мыщелков бедренной кости (левая, правая), длиной 180 мм, 221 мм, 263 мм, 305 мм 6, 8, 10, 12 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины, в мыщелковой части 6 отверстий для блокирующих винтов диаметром 5,0 мм и не более одного отверстия для канюлированного блокирующего винта диаметром 7,3 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должно быть не более одного овального компрессионного отверстия для кортикального винта диаметром 4,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещенными с компрессионными отверстиями. 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 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. |
| 121 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 8отв. L- 221 | 6 |
| 122 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263 | 3 |
| 123 | пластина для мыщелков бедренной кости, левая 12отв. L- 305 | 2 |
| 124 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 6отв. L-180 | 6 |
| 125 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221 | 6 |
| 126 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263 | 3 |
| 127 | пластина для мыщелков бедренной кости, правая 12отв. L- 305 | 2 |
| 128 | пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-12 | 5 | Пластина ключичная с крючком, левая и правая. Толщина пластины 3,5 мм, 5 и 6 блокируемых отверстий, под блокируемые винты диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Пластина должна иметь Г-образный крючок, высотой 12 и 15 мм, который заводится под акромиальный конец лопатки. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с компрессионными отверстиями. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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. |
| 129 | пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-12 | 5 |
| 130 | пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-15 | 10 |
| 131 | пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-15 | 10 |
| 132 | пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-15 | 10 |
| 133 | пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-15 | 10 |
| 134 | пластина для плечевой кости 3отв. L-101 | 6 | Пластина для плечевой кости, для фиксации переломов шейки и головки плечевой кости, длиной 101мм, 116 мм и 131 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для винтов диаметром 3,5 мм, в проксимальной части 9 отверстий для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также должны быть 3, 4 и 5 овальных отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с компрессионными. 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 коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 135 | пластина для плечевой кости 4отв. L-116 | 7 |
| 136 | пластина для плечевой кости 5отв. L-131 | 7 |
| 137 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 | 2 | Пластина большеберцовой дистальная медиальная левая и правая - используется при многооскольчатых переломах дистального отдела большеберцовой кости и переломы распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластины  левые и правые. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-153мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 21,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 9 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и 1 отверстие с двухзаходной резьбой 3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 5,5мм от края диафизарной части пластины, 6 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм на расстоянии 20мм, 35мм, 50мм и 66мм от края диафизарной части пластины и 6 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм на расстоянии 12,5мм, 27,5мм и 42,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 58,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 3мм. Дистальна часть изогнута по переменному радиусу. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 138 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 | 2 |
| 139 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 | 2 |
| 140 | пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 | 2 |
| 141 | пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57 | 10 | Пластина блокируемая прямая 1/3 трубки, шириной 13 мм, толщиной 2 мм, 5, 7, 8 и 10 блокируемых отверстий, длина пластин 57 мм, 81 мм, 93 мм, 117 мм. Данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. компрессионных отверстий под кортикальные винты быть не должно. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 142 | пластина прямая 1/3 трубки 7отв. L-81 | 10 |
| 143 | пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93 | 10 |
| 144 | пластина прямая 1/3 трубки 10отв. L-117 | 10 |
| 145 | пластина для локтевого отростка, левая 2отв. L-88 | 2 | Пластина для локтевого отростка (левая, правая), длиной 88 мм, 121 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 2 и 4, для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную целиндрическую. В диафизарной части пластины имеются компрессионные отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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. |
| 146 | пластина для локтевого отростка, левая 4отв. L-121 | 2 |
| 147 | пластина для локтевого отростка, правая 2отв. L-88 | 2 |
| 148 | пластина для локтевого отростка, правая 4отв. L-121 | 2 |
| 149 | Стержень вертельный 130°-9x220 | 5 | Канюлированный вертельный стержень. Используется для фиксации межвертельных, чрезвертельных и подвертельных переломов, многооскольчатых переломов вертельно-подвертельной области, чрезвертельные переломы шейки бедренной кости. Длина стержня L=200мм, 220 мм,260мм, фиксируется при помощи целенаправителя в дистальной и проксимальной части, диаметр дистальной части d= 10 мм, 9 мм диаметр проксимальной части D=17мм. Дистальная часть отклонена под углом 6°. Диаметр канюлированного отверстия 5мм. Шеечный угол 130°. В проксимальной части два фиксационных отверстия: отверстие диаметром 11мм под шеечный винт на расстоянии 42мм от верхушки стержня и отверстие диаметром 6,5мм под антиротационный винт на расстоянии 56,4мм от верхушки стержня. Расстояние между осями фиксационных отверстий 12 мм. В проксимальной части расположено одно резьбовое отверстие под винты 4,5мм и 5,0мм на расстоянии 170мм от верхушки стержня и одно динамическое отверстие на расстоянии 189мм от верхушки стержня. Динамическое отверстие под винты диаметром 4,5мм длинной 10,5мм, шириной 4,5мм, позволяет провести компрессию на расстоянии 6мм. На наружной поверхности дистальной части стержня находятся два продольных канала, которые обеспечивают снижение внутрикостного давления во время процедуры имплантации. Глубина каждого канала 0,4мм. Каналы расположены по кружности поперечного сечения каждые 180°. Каналы начинаются на расстоянии 114мм от верхушки стержня и проходят по всей длинне стержня, до конца стержня. Стержень универсальный, для левой и правой конечности. Стержень анодированный, в зависимости от диаметра стержня цветовая маркировка – 9 мм- зеленый, 10 мм-коричневый, 11 мм-синий, 12 мм-желтый. Стержень имплантировать только с соответствующими винтами к данным стержням и набором инструментов предназначенным для имплантации данных канюлированных вертельных стержней. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 150 | Стержень вертельный 130°-9x260 | 7 |
| 151 | Стержень вертельный 130°-10x200 | 7 |
| 152 | Стержень вертельный 130°-10x220 | 7 |
| 153 | Стержень вертельный 130°-10x240 | 7 |
| 154 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 6отв. L-136 | 1 | Пластина для плечевой кости дистальная медиальная (правая, левая), длиной 136 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 6 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины имеются 6 компрессионных отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. Также в дистальной части 4 отверстии для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 155 | пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 6отв. L-136 | 1 |
| 156 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 5отв. L-123 | 1 | Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 123 мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 5 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Также в диафизарной части пластины имеются 5 компрессионных отверстия для кортикальных винтов диметром 3,5 мм. В дистальной части 6 блокирующих отверстии диаметром 2.4 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 157 | пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123 | 1 |
| 158 | пластина ключичная S-образная правая 4отв. L-80 | 8 | Пластина ключичная S-образная, правая и левая, для фиксации переломов ключицы, длиной 80 мм, 90 мм, 99 мм, 116 мм. 4, 5, 6, 8 блокируемых отверстий в диафизарной части пластины для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм, в акромиальном конце 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 2.4 мм и 3.5 мм на выбор хирурга, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3.5 мм, для осуществления компрессии. Блокируемые пластины не должны быть совмещены с компрессионными. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 159 | пластина ключичная S-образная правая 5отв. L-90 | 8 |
| 160 | пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 | 4 |
| 161 | пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116 | 2 |
| 162 | пластина ключичная S-образная левая 4отв. L-80 | 8 |
| 163 | пластина ключичная S-образная левая 5отв. L-90 | 8 |
| 164 | пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 | 4 |
| 165 | пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116 | 2 |
| 166 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 4отв. L-174 | 2 | Пластина для бедренной кости проксимальная (левая, правая), длиной 174 мм, 216 мм, в диафизарной части пластины 4, 6, блокируемых отверстий, для блокируемых винтов диаметром 5 мм. В проксимальной части 2 отверстия для канюлированных блокирующих винтов диаметром 7,3 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. В диафизарной части должно быть одно овальное компрессионное отверстие для кортикального винта диаметром 4,5 мм, данное отверстие не должно быть совмещено с блокируемыми отверстиями. Маркировка пластин синим цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты 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. |
| 167 | пластина для бедренной кости проксимальная правая 6отв. L-216 | 2 |
| 168 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 4отв. L-174 | 2 |
| 169 | пластина для бедренной кости проксимальная левая 6отв. L-216 | 2 |
| 170 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 4отв. L-85 | 8 | Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости, правая и левая, длиной 85 мм, 95 мм, 4 и 5 отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины, 6 отверстий для блокируюших винтов 2,4 мм в дистальной части, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Должны иметься овальные компрессионные отверстия. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с компрессионными отверстиями. Маркировка пластин коричневым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| 171 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 5отв. L-95 | 6 |
| 172 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85 | 8 |
| 173 | пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 5отв. L-95 | 6 |
| 174 | пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 8отв. | 2 | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая и правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-83мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 8 отверстий с двухзаходной резьбой 4,5мм и 2 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 6мм от каждого края пластины. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; Пластина коричневого цвета. |
| 175 | пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 8отв. | 2 |
| 176 | Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | 5 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике.  Размеры инструментов: Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 - Сверло длиной 150мм и диаметром 3,5мм, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм Сверло 3.5/250 - Сверло диаметром 3,5мм, длиной 250 мм Сверло с измерительной шкалой 3.5/220,250 - Сверло с измерительной шкалой диаметром 3,5мм, длиной 220,250 мм Пила Джигли диаметром 1,8 мм, длиной 500 мм. Индивидуальная упаковка инструментов должна быть изготовлена из прозрачной полиэтиленовой пленки. В индивидуальной упаковке имеется одно изделие. На упаковку должна быть наклеена товарная этикетка, на государственном и русском языках, на которой должны быть указаны: название и размер изделия, номер изделия по каталогу (REF), номер производственной партии (LОТ), а также вид материала и наименование завода-производителя. Инструменты из нержавеющей стали, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. |
| 177 | Пила Джигли 1,8х500мм | 30 |
| 178 | Сверло 3.5/250 | 5 |
| 179 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | 5 |
| 180 | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы с двойной режущей кромкой, размером: 18x1.27x090 | 150 | 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 -18мм, 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 - внутренних 8 шт, по 4 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 4 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 -10мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. | |

1. Сатып алынатын медициналық бұйымдарға арналған көрсетудің кепілдендірілген тегін медициналық көмек және медициналық көмек жүйесінде міндетті әлеуметтік медициналық сақтандыру мынадай талаптар қойылады:

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

1. болуы және дәрілік заттардың, медициналық мақсаттағы бұйымдардың Қазақстан Республикасында осы Кодекстің ережелеріне сәйкес және белгіленген тәртіппен денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган

наличие регистрации лекарственных средств, медицинских изделий в Республике Казахстан в соответствии с положениями [Кодекса](http://adilet.zan.kz/rus/docs/K090000193_#z1) и порядке, определенном уполномоченным органом в области здравоохранения

1. медициналық бұйымдар сақталады және тасымалданады сақталуы қамтамасыз етілетін жағдайларда олардың қауіпсіздігін, тиімділігін және сапасын Ережелеріне сәйкес тасымалдау және сақтау медициналық бұйымдардың бекітілген денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган;

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

1. таңбалауды, тұтыну орамы мен нұсқаулықты медициналық бұйымдарды қолдану бойынша сәйкес келетін Қазақстан Республикасы заңнамасының талаптарына және белгіленген тәртіпке денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган;

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

1. жарамдылық мерзімі медициналық бұйымдарды жеткізу күні өнім беруші тапсырыс берушіге құрайды:

срок годности медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет:

     кемінде елу проценті көрсетілген жарамдылық мерзімі орамада (кезінде жарамдылық мерзімі екі жылдан кем емес);

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

     кем дегенде он екі ай ішінде көрсетілген жарамдылық мерзімі орамада (кезінде жарамдылық мерзімі екі жыл және одан да көп);

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

      5) медициналық бұйымдар өз сипаттамасында (жинақтау) сәйкес болуы тиіс сипаттамасы (жинақтау), қайта жабдықтауға) шақыруда немесе сатып алу;

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

      6) медициналық бұйымдар бойынша әлеуетті өнім берушінің баға ұсынысына аспауы тиіс шекті бағалар бойынша халықаралық непатентованному атауы және (немесе) саудалық атауы бекітілген тәртіпте, уәкілетті орган айқындаған денсаулық сақтау саласындағы реттеу қағидаларына сәйкес бағалардың медициналық бұйымдар шеңберінде тегін медициналық көмектің кепілді көлемін және міндетті әлеуметтік медициналық сақтандыру.

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

**бас дәрігер Ж. Маутова**