*Тендерлік құжаттамаға*

*2 қосымша*

*Приложение 2*

*к тендерной документации*

**Техникалық ерекшелігі**

Техническая спецификация

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование**  **Тауардың атауы** | **Техникалық ерекшелігі Техническая спецификация** |
| **1** | Ұршық буынының цементсіз бекітілуінің жаппай эндопротезі жиынтықта  Тотальный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте | Жиынтықта цементсіз бекітілетін жамбас буынының жалпы эндопротезі. Жинақ мыналардан тұрады: цементсіз бекітілетін жамбас буынының жалпы эндопротезі үшін феморальды аяқ-Материал: титан қорытпасы, гидроксиапатит. Пішіні: 2 жазықтықта сына тәрізді, шектеусіз жағасы жоқ, бүйірлерінде екі бойлық декомпрессиялық ойықтары бар, көлденең қабырғалары мен шығыңқы жерлері жоқ. Мойын жылтыратылған. Дистальды бөліктің ұшы фрональды жазықтықта бүйір жағынан кесілген пішінге ие. Бекіту түрі: бастапқы бекіту-пресс-фитинг. Екіншілік-остеоинтеграция. Қаптау: плазмалық титан бүрку, жұқа гидроксиапатит жабынымен біріктірілген, қалыңдығы 50 микрометр, тек аяқтың проксимальды бөлігінде дөңгелек қолданылады. Өлшемдері: 12 стандартты өлшемдер. 127 градус мойын-диафиз бұрышы бар компонентке арналған Офсет 32 мм-ден 58 мм-ге дейін, компонент өлшемінің ұлғаюына пропорционалды түрде үлкейтілген. Аяқтың ұзындығы стандартты өлшемге байланысты 93 мм-ден 126 мм-ге дейін. Мойын ұзындығы: стандартты өлшемге байланысты диапазоны 27 мм-ден 40 мм-ге дейін. Мойын-диафиз бұрышы (мойын мен аяқ осі арасындағы бұрыш): 127 градус. Конус:11/13, цементсіз бекітілетін жамбас буынының жалпы эндопротезі үшін жамбас басы - Материал: Кобальтохром қорытпасы. Диаметрі: 28 мм. Офсет: диаметрі 28 мм үшін: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13, жалпы жамбас эндопротезіне арналған шыныаяқ  цементсіз бекіту-Материал: титан қорытпасы, гидроксиапатит. Пішіні: Жарты Шар Тәрізді. Полюсте импакторды бекітуге арналған бұрандалы тесік бар. Ішкі беттің экваторлық бөлігінде қосымша металл құлыптау сақинасынсыз лайнерді бекітуге арналған дөңгелек ойық бар. Қаптау: қалыңдығы 50 микрометр болатын қосымша беткі жұқа гидроксиапатит жабыны бар плазмалық бүрку арқылы қолданылатын кедір-бұдыр титан жабыны. Бекіту түрі: бұрандалы бекітуге арналған тесіктердің болуын көздейтін нұсқаларда спонгиозды бұрандалармен қосымша бекіту мүмкіндігі бар пресс-фит типі бойынша бастапқы цементсіз бекіту. Остеоинтеграция арқылы қайталама бекіту. Өлшемдері: 42 мм-ден 74 мм-ге дейінгі диапазондағы 17 Өлшем, 2 мм қадаммен. Опциялар: саңылаулар жоқ, секторлық орналасуы 3 тесік, секторлық орналасуы 5 тесік, біркелкі таралуы 8-12 тесік, жамбас буынының жалпы эндопротезіне арналған лайнер - Материал: көлденең байланыстары көп ультра жоғары молекулалық полиэтилен. Пішіні: жарты шар тәрізді, экваторда лайнерде шыныаяққа бекітуге арналған дөңгелек шығыңқы жерлер және шыныаяқтың деротациялық шығыңқыларына сәйкес келетін периферия бойынша 12 ойық бар. Бекіту механизмі: қосымша металл құлыптау сақинасы жоқ, шыныаяқтың тиісті дөңгелек ойығына кірістіргіштің дөңгелек шығыңқысын импакт-сындыру арқылы. Өлшемдері: ішкі диаметрі: 28 мм, 32 мм. ішкі диаметрі 32 мм кірістіру сыртқы диаметрі 44 мм-ден басталатын ацетабулум компонентіне орнатуға болады. опциялар: стандартты, 10 градус визоры бар  Тотальный эндопротез тазобедренного сустава бесцементной фиксации в комплекте. Комплект состоит: **Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации** -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 фрональной плоскости. Тип фиксации: Фиксация первичная - пресс-фит. Вторичная - остеоинтеграция. Покрытие: Плазменное титановое напыление в сочетании с мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием, толщиной 50 микрометров, 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 , **Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации-** Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13, **Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава**  **бесцементной фиксации-** 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 микрометров. 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 остеоинтеграции. 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, **Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава-** Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с 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  . |
| **2** | Тізе буынының жаппай эндопротезі жиынтықта  Тотальный эндопротез коленного сустава в комплекте | Тізе буынының жалпы эндопротезі. Жинақ мыналардан тұрады: тізе буынының жалпы эндопротезіне арналған феморальды компонент - Материал: Кобальтохром қорытпасы. Нұсқа: артқы крест тәрізді байламды сақтай отырып. Пішін: анатомиялық (оң және сол). Сагиттальды жазықтықтағы бір радиус 10-нан 110 градусқа дейінгі бұрыштық қозғалыс диапазонында. Пателла астындағы анатомиялық қисық ойық. Алдыңғы фланец 7 градус бұрышпен алға қарай қисайған. Артқы кондилдер қысқарады. Дистальды кондилдердің артқы бетінде деротациялық аяқтар бар. Өлшемдері: оң және сол жақ компоненттерге арналған 8 Өлшем. Медиальды-бүйір өлшемі 59-дан 80 мм-ге дейін, алдыңғы-артқы өлшемі 53 - тен 75 мм-ге дейін.дистальды және артқы фланецтердің қалыңдығы 8,5 мм. бекіту түрі: цемент, тізе буынының жалпы эндопротезіне арналған жіліншік компоненті-Материал: Кобальтохром қорытпасы. Пішін: оң және сол буындар үшін әмбебап. Негізде лайнерді орталықтандыру және бекіту үшін ортаңғы деротациялық шығыңқы бар. Аяғы Киль тәрізді, орталық цилиндрлік өзегі жоқ сатылы бүйір қанаттары бар. Өлшемдері: 8 Өлшем. Негіздің алдыңғы-артқы өлшемдері: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. негіздің медиальды-бүйірлік өлшемдері: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. негіздің биіктігі: 3,2 мм. кильдің қалыңдығы: 2,6-дан 3,6 мм-ге дейін. медиальды-бүйірлік кильдің өлшемдері: 40 - тан 58 мм-ге дейін.кильдің биіктігі: 28-ден 39 мм-ге дейін. бекіту түрі: цемент, тізе буынының жалпы эндопротезіне арналған жіліншік төсемі-түрі: бекітілген. Бекіту механизмі: жіліншік компонентіндегі импакт-Ілмек. Бірлескен тұрақтандыру: Кондилярлы, негіздің алдыңғы жиегінің биіктігінің жоғарылауына байланысты. Артикуляциялық бөліктің геометриясы компонентті артқы крест байламы сақталған кезде де, артқы крест байламы сақталмаған кезде де, артқы тұрақтандыру үшін артқы крест байламының функционалды жеткіліксіздігінде де қолдануға мүмкіндік береді. Өлшемдері: жіліншік құрамдас бөлігінің өлшеміне байланысты 8 Өлшем.  Жіліншік компонентінің негізінің қалыңдығын ескере отырып, төсемнің қалыңдығы: 9, 11, 13, 16, 19 әрбір өлшем үшін мм.  Тотальный эндопротез коленного сустава в комплекте.Комплект состоит**: Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава**- Материал: Кобальтохромовый сплав. Версия: С сохранением задней крестообразной связки. 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 мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. 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, **Большеберцовый компонент для тотального эндопротеза коленного сустава**- Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Основание имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму со ступенчатыми боковыми крыльями без центрального цилиндрического стержня. 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. Толщина киля: от 2,6 до 3,6 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Высота киля: от 28 до 39 мм. Тип фиксации: цементная, **Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава-** Тип: Фиксированный. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте. Стабилизация сустава: Мыщелковая, за счет увеличенной высоты переднего края основания. Геометрия артикуляционной части позволяет использовать компонент как при сохранении задней крестообразной связки, так и без сохранения задней крестообразной связки, а также при функциональной недостаточности задней крестообразной связки для задней стабилизации. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента.  Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19 мм для каждого типоразмера. |
| **3** | Рентгенконтрасты сүйек цементі Рентгеноконтрастный костный цемент | Рентгендік контрастты сүйек цементі: сүйек цементі 2 стерильді оралған компоненттен тұруы тиіс: бір компонент: құрамында сұйық мономер бар ампула, келесі құрамның толық дозасы-кемінде 20 мл. Метилметакрилат (мономер)-кемінде 19,5 мл, N, N-диметил толуидин - кемінде 0,5 мл, Гидрохинон - кемінде 1,5 мг.  Екінші компонент: пакет келесі құрамдағы ұнтақтың толық дозасы кем дегенде 40 гр:  Метилметакрилат-стирен кополимер-кемінде 30 гр, Полиметилметакрилат-кемінде 6 гр,  Полиметилметакрилат-кемінде 6 гр, барий сульфаты-кемінде 4 гр,  Экзотермиялық реакция температурасы 60С-тан аспайды, цементтің тұтқырлығы: орташа тұтқырлыққа ие болуы керек. Сүйек цементі пісіру процесінде төмен және орташа тұтқырлық фазаларынан өтуі керек. Өндіруші цементті төмен және орташа тұтқырлық фазаларында қолдануға ресми түрде рұқсат беруі керек. Жұмыс уақыты 7-ден 8 минутқа дейін.  Стерильділік: жүйе бір реттік және стерильді қаптамада келеді.  Рентгенконтрастный костный цемент: Костный цемент должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента: *Один компонент*: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава- не менее 20 мл. Метилметакрилат (мономер)-не менее 19,5 мл, N, N-диметилтолидин - не менее 0,5 мл, Гидрокинон- не менее 1,5 мг.  *Второй компонент*: пакет полная доза порошка следующего состава не менее 40 гр:  Метилметакрилат–стирен кополимер-не менее 30 гр, Полиметилметакрилат – не менее 6 гр,  Полиметилметакрилат –не менее 6 гр, Бария Сульфат- не менее 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. |
| **4** | Ара пышағы қысқа, Stryker шығарған сагиттальды аралармен үйлесімді  Полотно пилы короткое, совместимое с сагиттальными пилами производства Stryker | Ара пышағы қысқа, ұзындығы 100 мм; ені 25 мм; қалыңдығы 1,27 ММ. Stryker шығарған сагиттальды аралармен пайдалану үшін арнайы жасалған. Бекіту механизмі-бекіткіш, бекіту жүйесі: ені 18,5 мм құлып (құлып парағының бүкіл жазықтығы бойынша), ұзындығы 23 мм таңбалау белгісі бар – толық қондырғы. Неғұрлым сенімді және қауіпсіз бекіту үшін гантель тәрізді қос құлыппен тісті пышақ элементі. Гантель тәрізді механизм-ұзындығы 6 мм, ені 2,7 мм жалпақ ұяшықпен жалғанған ішкі диаметрі 4,9 мм болатын 2 дөңгелек тесік, мұнда сыртқы диаметрі 9 мм гантель тәрізді құлыпты бекітудің сыртқы саңылауы пышақтың сыртынан 6.5 мм - ге дейін созылады.пышақтың таңбалануы – пышақтың тереңдігін өлшеу үшін шкала пышаққа қолданылады-лазерлік гравюра арқылы. Кесу жиегінің ені-25 мм, пышақтың қалыңдығы-1,27 мм, пышақтың соңғы бөлігі дөңгелектенеді, жұмыс бөлігінің ұзындығы - 100 мм. Әр жағынан тістер сүйек чиптерін жинауға арналған арнаға бағытталған, сыртқы тістер-2 дана пышақ пышағының шетіне бағытталған, тістердің саны-Ішкі 14 дана, 7 дана. әр жағынан, 2 сыртқы пышақтың шеті бойымен, тістердің ұзындығы-1 мм., пышақтың әр жағынан 7 тісаралық ойық, тістер шахматта орналасқан кесу тиімділігін арттыру үшін кесу жиегінің қалыңдығына тапсырыс беріңіз. Сүйек чиптерін жинауға арналған саңырауқұлақ каналы, сүйек чиптерін жинауға арналған каналдың ұзындығы-15 мм, сүйек чиптерін жинауға арналған каналдың шеттеріндегі тістер арасындағы қашықтық-2 мм. Материал-медициналық тот баспайтын болат.  Полотно пилы короткое, длина 100 мм; ширина 25 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 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, 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. Материал- медицинская нержавеющая сталь. |
|  | **Жамбас сүйегінің остеосинтезіне арналған имплантаттар**  **Имплантаты для остеосинтеза бедренной кости** |  |
| **5** | жамбас үшін өзек R 9x320  Стержень для бедренной кости R 9x320 | Әмбебап канулярлы таяқша жамбас сүйегінің сынуын емдеуге арналған (қысу, реконструктивті және ретроградтық емдеу үшін қолданылады), анти - және ретроградтық әдістермен енгізіледі. Ұзындығы l= 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, штанганы бекіту ұзындығы 520 мм-ге дейін аргеннегативті дистальды бағыттаушы көмегімен жүзеге асырылуы керек, штангалардың дистальды бөлігінің диаметрі d=9 мм, 10 мм, проксимальды Бөліктің диаметрі 13 мм, проксимальды бөліктің ұзындығы 82 мм. штанганың проксимальды бөлігі 2800 мм радиуста иілген. Дистальды бөліктің бетінде 0,6 мм тереңдіктегі динамикалық тесіктер осінде өзектің бүкіл дистальды бөлігінің ұзындығында орналасқан 2 бойлық арна бар. арналар өзектің жоғарғы жағынан 79 мм қашықтықта басталады. Штангалар кануляцияланған, дистальды бөліктегі канулярлы тесіктің диаметрі 4 мм және проксимальды бөлігінде 5 мм. штанганың дистальды және проксимальды бөлігінде қысу мүмкіндігі болуы керек. Шыбықтар оң және сол. Олар әмбебап, өйткені оң жақ өзекті сол жақ аяққа орнатуға болады және керісінше, остеосинтездің реконструктивті әдісінен басқа ( феморальды мойын арқылы). Проксимальды бөлігінде 6 тесік бар. 2 бұрандалы емес тесік диаметрі 6,5 мм штанганың жоғарғы жағында, штанганың бетіне перпендикуляр, штанганың жоғарғы жағынан 15 мм және 30 мм қашықтықта. 6,5 мм дистальды бұрандалар үшін ретроградтық бекіту әдісінде және кондилдерді бекіту үшін 6,5 мм блоктау жинағында қолданылады. 2 бұрандалы емес тесік диаметрі 6,5 мм штанганың жоғарғы жағында 47 мм және штанганың жоғарғы жағынан 58,5 мм қашықтықта, түкіріктің мойын жазықтығында штанганың бетінен 45° бұрышта орналасқан. Жамбас мойнына имплантацияланған 6,5 мм дистальды бұрандалар мен 6,5 мм реконструктивті бұрандалар үшін реконструктивті және антеградтық бекіту әдісінде қолданылады. Бұл тесіктер диаметрі 4,5 мм динамикалық тесікпен қосылады, бұл 11,5 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді.1 бұрандалы тесік өзектің жоғарғы жағынан 4,5 мм, трокантер мойын жазықтығында 72 мм қашықтықта. Штанганың дистальды бөлігінде кем дегенде 4 тесік бар. 3 бұрандалы тесіктер өзектің ұшынан 4,5 мм қашықтықта 5 мм, 15 мм және 25 мм қашықтықта трокантер мойын жазықтығына перпендикуляр жазықтықта және диаметрі 4,5 мм бір динамикалық тесік 35 мм қашықтықта, бұл трокантер мойын жазықтығында 6 мм қашықтықта қысуға мүмкіндік береді. Штанганың проксимальды бөлігінде ұзындығы 25 мм соқыр және қысу бұрандасының астындағы М 10 бұрандалы тесік бар.  Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **6** | жамбас үшін өзек R 9x340  Стержень для бедренной кости R 9x340 |
| **7** | жамбас үшін өзек R 9x360  Стержень для бедренной кости R 9x360 |
| **8** | жамбас үшін өзек R 9x380  Стержень для бедренной кости R 9x380 |
| **9** | жамбас үшін өзек L 9x320  Стержень для бедренной кости L 9x320 |
| **10** | жамбас үшін өзек L 9x340  Стержень для бедренной кости L 9x340 |
| **11** | жамбас үшін өзек L 9x360  Стержень для бедренной кости L 9x360 |
| **12** | жамбас үшін өзек L 9x380  Стержень для бедренной кости L 9x380 |
| **13** | жамбас үшін өзек R 10x320  Стержень для бедренной кости R 10x320 |
| **14** | жамбас үшін өзек R 10x340  Стержень для бедренной кости R 10x340 |
| **15** | жамбас үшін өзек R 10x360  Стержень для бедренной кости R 10x360 |
| **16** | жамбас үшін өзек R 10x380  Стержень для бедренной кости R 10x380 |
| **17** | жамбас үшін өзек L 10x320  Стержень для бедренной кости L 10x320 |
| **18** | жамбас үшін өзек L 10x340  Стержень для бедренной кости L 10x340 |
| **19** | жамбас үшін өзек L 10x360  Стержень для бедренной кости L 10x360 |
| **20** | жамбас үшін өзек L 10x380  Стержень для бедренной кости L 10x380 |
| **21** | 6.5 L-90 канюлирлік реконструктивті бұранда  Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-90 | Реконструктивті канюлярлы бұранда - бұрандалардың диаметрі 6,5 мм, бұрандалардың ұзындығы 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм. жіп толық емес, бұранданың дистальды бөлігінде 25 мм аралықта шығып тұрады. канюлярлы бұранда, канюлярлы тесіктің диаметрі 2,5 мм. бұранданың басы диаметрі 8 мм биіктігі 6 мм S5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астында (тереңдігі 3,7 мм алтыбұрышты сплайн). Бұрандада өздігінен бұралатын жіп бар бұл оны шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Бұранданың жұмыс бөлігі айнымалы диаметрі бар конустың басы бар. Диаметрі 4,5 мм, ұзындығы 2,5 мм, апикальды бұрышы-120° диаметрі 6,5 мм, 35°бұрыштары бар. Конустың басталуы 15° бұрышта және радиусы R20 мм болатын 3 нүктеге ие. импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% мах., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **22** | 6.5 L-95 канюлирлік реконструктивті бұранда  Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-95 |
| **23** | 6.5 L-100 канюлирлік реконструктивті бұранда  Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-100 |
| **24** | 6.5 L-105 канюлирлік реконструктивті бұранда  Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-105 |
| **25** | Блоктау жиынтығы / 50-65/  Блокирующий набор /50-65/ | Блоктау жинағы дистальды феморальды сынықтарды бекіту үшін қолданылады, штанганы енгізудің ретроградтық әдісімен. Ол үш компоненттен тұруы керек: диаметрі 6,5 мм Жеңдер, ұзындығы 30 мм қысу бұрандасы және екі шайба сыртқы диаметрі 10 мм, ішкі диаметрі 6,5 мм. жиналған жиынтықтың қажетті ұзындығын өлшем диапазонында таңдау мүмкіндігі: 50-65 мм, 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90-105 ММ. импланттар қауіпсіздік критерийлері бойынша бағалануы керек және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **26** | Блоктау жиынтығы /60-75/  Блокирующий набор /60-75/ |
| **27** | Блоктау жиынтығы / 70-85/  Блокирующий набор /70-85/ |
| **28** | Блоктау жиынтығы / 80-95/  Блокирующий набор /80-95/ |
| **29** | Блоктау жиынтығы /90-105/  Блокирующий набор /90-105/ |
| **30** | Шыбық 130° - 9x220  Стержень вертельный 130°-9x220 | Кануляцияланған трохантер. Интервертильді, трансвертильді және субвертильді сынықтарды, трохантериялық аймақтың көп бұрышты сынықтарын, феморальды мойынның шамадан тыс сынықтарын бекіту үшін қолданылады. Өзектің ұзындығы L=200мм, 220мм, 240мм, 260мм, дистальды және проксимальды бөлікте бағыттаушының көмегімен бекітіледі, дистальды Бөліктің диаметрі d= 10мм, 9мм проксимальды Бөліктің диаметрі D=17мм. дистальды бөлік 6°бұрышта ауытқиды. Канулярлы тесіктің диаметрі 5 мм. мойын бұрышы 130°. Проксимальды бөлігінде екі бекіту тесігі бар: мойын бұрандасы үшін диаметрі 11 мм тесік, штанганың жоғарғы жағынан 42 мм қашықтықта және айналымға қарсы бұранда үшін диаметрі 6,5 мм, штанганың жоғарғы жағынан 56,4 мм. Бекіту тесіктерінің осьтері арасындағы қашықтық 12 мм. проксимальды бөлікте штанганың жоғарғы жағынан 170 мм қашықтықта 4,5 мм және 5,0 мм бұрандаларға арналған бір бұрандалы тесік және штанганың жоғарғы жағынан 189 мм қашықтықта бір динамикалық тесік орналасқан. Диаметрі 4,5 мм, ұзындығы 10,5 мм, ені 4,5 мм бұрандаларға арналған динамикалық тесік 6 мм қашықтықта қысуға мүмкіндік береді.имплантация процедурасы кезінде сүйек ішілік қысымның төмендеуін қамтамасыз ететін дистальды штанганың сыртқы бетінде екі бойлық канал бар. Әр арнаның тереңдігі-0,4 мм.арналар әр 180°көлденең қимада орналасқан. Арналар штанганың жоғарғы жағынан 114 мм қашықтықта басталып, штанганың бүкіл ұзындығымен, штанганың соңына дейін созылады. Өзек әмбебап, сол және оң аяқ үшін. Штанганың диаметріне байланысты анодталған штанга түсті таңбалау - 9 мм-жасыл, 10 мм-қоңыр, 11 мм-көк, 12 мм-сары. Өзек тек берілген өзектерге сәйкес бұрандалармен және кануляцияланған трохантерлердің деректерін имплантациялауға арналған құралдар жиынтығымен имплантацияланады. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек.  Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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, 240 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. |
| **31** | Шыбық 130° - 9x260  Стержень вертельный 130°-9x260 |
| **32** | Шыбық 130° - 10x200  Стержень вертельный 130°-10x200 |
| **33** | Шыбық 130° - 10x220  Стержень вертельный 130°-10x220 |
| **34** | Шыбық 130° - 10x240  Стержень вертельный 130°-10x240 |
| **35** | Шыбық 130° - 9x240  Стержень вертельный 130°-9x240 |
| **36** | Шыбық 130° - 9x200  Стержень вертельный 130°-9x200 |
| **37** | Шыбық 130° - 10x260  Стержень вертельный 130°-10x260 |
| **38** | 6.5/2.7/90h бекітілген каннулированный бұранда  Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/90H | Бұранданың диаметрі 6,5 мм, бұрандалардың ұзындығы 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, канулярлы тесіктің диаметрі 2,7 мм, S4 алтыбұрышты бұрағыштың астындағы саңылау болуы керек, тереңдігі 5 мм.бұранданың проксимальды бөлігінде ғана жіп, диаметрі 6,4 мм, ұзындығы 18 мм, фемордың мойны мен басына бекіту үшін. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 120°. Конустың басында 18°бұрышта 3 спираль бар. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері мен магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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. |
| **39** | 6.5/2.7/95h бекітілген каннулированный бұранда  Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/95H |
| **40** | 6.5/2.7/100H бекітілген каннулированный бұранда  Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/100H |
| **41** | 6.5/2.7/105h бекітілген каннулированный бұранда  Фиксационный канюлированный вертельный винт 6.5/2.7/105H |
| **42** | Фиксациялық каннулированный вертельный винт 11/2. 7/90  Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/90 | Бекітілген канулярлы бұранда (мойын) - бұранданың диаметрі 11 мм, бұранданың ұзындығы 90 мм, 95 мм,100 мм, 105 мм, 110 мм, канулярлы тесіктің диаметрі 2,7 мм.бұранданың проксимальды бөлігінде ғана жіп, диаметрі 10,8 мм, ұзындығы 28,5 мм, фемордың мойны мен басына бекітуге арналған. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 120°. Конустың басында 18°бұрышта 3 спираль бар. Бұранданың проксимальды бөлігінде М8 ішкі жіп бар соқыр бұранда және қысу кілті. Ұзындығы 14 мм жіп. Бұранданың проксимальды бөлігінің жоғарғы жағында диаметрі 8,5 мм және тереңдігі 2 мм болатын ойық бар соқыр бұранданың басы және бұранданың осі арқылы өтетін екі ойық, өлшемі 3х3 ММ, бұранданы сүйекке бұрау кезінде қысу кілтінің деротациясы ретінде қызмет етеді. Бұранданың проксимаоиальды бөлігінің сыртқы бетінде әр 90°шеңберде орналасқан төрт бойлық канал бар. Арналар бұранданың жоғарғы жағынан 0,9 мм тереңдікте 16 мм қашықтықта басталады және сәйкесінше 5 мм қадаммен 35-тен 55 мм-ге дейін жалғасады, 1,4 мм тереңдікке дейін тереңдейді, радиусы R20 ММ. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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. |
| **43** | Фиксациялық каннулированный вертельный винт 11/2. 7/95  Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/95 |
| **44** | Фиксациялық каннулированный вертельный винт 11/2. 7/100  Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/100 |
| **45** | Фиксациялық каннулированный вертельный винт 11/2. 7/105  Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/105 |
| **46** | Фиксациялық каннулированный вертельный винт 11/2. 7/110  Фиксационный канюлированный вертельный винт 11/2.7/110 |
| **47** | Дистальды бұранда 4.5 L-35  Винт дистальный 4.5 L-35 | Дистальды бұранда-бұрандалардың диаметрі 4,5 мм, бұрандалардың ұзындығы 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, бұранданың аяғындағы жіп толық, бұранданың ұзындығынан 6 мм аз, бұранданың әр ұзындығы үшін. Бұранданың басы диаметрі 6 мм,биіктігі 4,5 мм, S3, 5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астына цилиндр тәрізді (алтыбұрышты саңылаудың тереңдігі 2,5 мм.Бұрандаларда өздігінен бұралатын жіп болуы керек бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 60°. Конустың басында ұзындығы 8 мм болатын 3 нүкте бар. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длинны винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: 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. |
| **48** | Дистальды бұранда 4.5 L-40  Винт дистальный 4.5 L-40 |
| **49** | Дистальды бұранда 4.5 L-45  Винт дистальный 4.5 L-45 |
| **50** | Дистальды бұранда 4.5 L-50  Винт дистальный 4.5 L-50 |
| **51** | Соқыр M12x1. 75-0 бұрандасы  Винт слепой M12x1.75-0 | Бұранда соқыр - трохантер таяқшасының проксимальды бөлігінің жоғарғы саңылауымен үйлесімді болуы керек, оның сүйек тінінің өсіп кетуіне жол бермеу үшін біліктің жоғарғы саңылауын жабуға немесе біліктің жоғарғы бөлігін ұзартуға мүмкіндік береді. Бұранданың диаметрі 12мм, ұзындығы 13мм, бұранданың проксимальды бөлігінің ұзындығы 2мм, 1х45мм фаскасы бар.бұранда өзекте толығымен жасырылған. Бұранданың дистальды ұшынан 4 мм қашықтықта 5 мм ұзындықтағы М12 ММ бұранданың жіптері, бұранданың дистальды бөлігінің диаметрі 9,5 мм. бұрандалы, канюлярлы тесіктің диаметрі 6 мм. Бұрандалы сплайн алты бұрағышпен жасалған Ѕ4мм, алты бұрышты сплайн тереңдігі 4мм. импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу. Алтын түсті бұранда.  Винт слепой - должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части вертельного стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Диаметр винта 12мм, длинна 13мм, длина проксимальной части винта 2 мм, имеет фаску 1х45мм. Винт полностью прячется в стержне. Резьба винта М12мм на длинне 5 мм на расстоянии 4 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 9,5мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4мм, глубина шестигранного шлица 4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **52** | M8x1. 25 қысу бұрандасы  Винт компрессионный M8x1.25 | Қысу бұрандасы - қолданылатын трохантер штангасының проксимальды бөлігіндегі ішкі тесіктің ішкі жіптерімен үйлесімді болуы керек. Бұранда бекітілген канюлярлы (мойын) бұранданы блоктау үшін қолданылады. Бұранданың өлшемдері: 8мм аралықта М8х1,25мм жіп, бұранданың ұзындығы 26мм, дистальды конус бөлігінің ұзындығы 10мм, конустың бұрышы 20° сфералық беті R1, 95 радиусымен аяқталған. Бұрандалы емес бетінің диаметрі 6,8 ММ. бұрандалы сплайн S4 мм алтыбұрышты бұрағыштың астында, алтыбұрышты сплайнның тереңдігі 4,2 мм.бұрандалы емес. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шеечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина винта 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершённый сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. |
| **53** | Пластина кең, компрессионды, 8 Қайырмасы шектеулі жанасуы бар. L-173  Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-173 | Пластина кең, қысылған, шектеулі жанасуы бар, ені 18 мм, қалыңдығы 5,7 мм, ұзындығы 173 мм, 215 мм, 257 мм.диаметрі 5,0 мм бұрандалар үшін 8, 10, 12 тесіктердің Саны, бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрі бар. Диаметрі 5,0 мм болатын кортикальды бұрандаларға арналған 2 сопақша қысу тесіктері болуы керек. Диаметрі 2 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды көк түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **54** | Пластина кең, компрессиялық, 10 отвары шектеулі жанасуы бар. L-215  Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-215 |
| **55** | Пластина кең, компрессиялық, 12 отвы шектеулі жанасуы бар. L-257  Пластина широкая, компрессионная, с ограниченным контактом 12отв. L-257 |
| **56** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, сол жақ 6 отва. L- 180  Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 6отв. L- 180 | Феморальды кондилдерге арналған Пластина (сол, оң), ұзындығы 180 мм, 221 мм, 263 мм, 305 мм 6, 8, 10, 12 құлыпталатын тесік пластинаның диафиздік бөлігінде, кондилді бөлігінде диаметрі 5,0 мм блоктаушы бұрандаларға арналған 6 тесік және диаметрі 7,3 мм канюляцияланған блоктаушы бұрандаға арналған бір тесіктен аспайды. бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтықтың цилиндрлік бөлігі бар. Пластинаның диафиздік бөлігінде диаметрі 4,5 мм кортикальды бұранда үшін бір сопақша қысу тесігінен артық болмауы керек. Бітелетін тесіктер қысу тесіктерімен біріктірілмеуі керек. Диаметрі 2,0 мм болатын Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар.пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды көк түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **57** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, сол жақ 8 отва. L- 221  Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 8отв. L- 221 |
| **58** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, сол жақ 10 отва. L- 263  Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 10отв. L- 263 |
| **59** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, сол жақ 12 үйінді. L- 305  Пластина для мыщелков бедренной кости, левая 12отв. L- 305 |
| **60** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, оң жақ 6 үйінді. L-180  Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 6отв. L-180 |
| **61** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, оң жақ 8 үйінді. L- 221  Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 8отв. L- 221 |
| **62** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, оң жақ 10 үйінді. L- 263  Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 10отв. L- 263 |
| **63** | Сан сүйегінің айдаршаларына арналған Пластина, оң жақ 12 үйінді. L- 305  Пластина для мыщелков бедренной кости, правая 12отв. L- 305 |
| **64** | Оң жақ проксимальды аналық сүйекке арналған Пластина 4 отвар. L-174  Пластина для бедренной кости проксимальная правая 4отв. L-174 | Сан сүйегіне арналған Пластина проксимальды (сол, оң), ұзындығы 174 мм, 216 мм, пластинаның диафиздік бөлігінде 4, 6, блокталатын тесіктер, диаметрі 5 мм блокталатын бұрандалар үшін. проксимальды бөлігінде диаметрі 7,3 мм канюляцияланған блоктаушы бұрандалар үшін тесіктер бар. диаметрі 2,0 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. диафиздік бөлікте диаметрі 4,5 мм кортикальды бұрандаға арналған бір сопақша қысу тесігі, бұл тесік бітелетін тесіктермен тураланбауы керек. Пластиналарды көк түспен белгілеу. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **65** | Оң жақ проксимальды аналық сүйекке арналған Пластина 6 отва. L-216  Пластина для бедренной кости проксимальная правая 6отв. L-216 |
| **66** | Аналық сүйекке арналған Пластина проксимальді сол жақ 4 отва. L-174  Пластина для бедренной кости проксимальная левая 4отв. L-174 |
| **67** | Аналық сүйекке арналған пластина проксимальді сол жақ 6 отва. L-216  Пластина для бедренной кости проксимальная левая 6отв. L-216 |
| **68** | 5.0x30Н бұрандасы  Винт 5.0x30H | Бекітетін бұрандалар: бұрандалардың бастың сыртқы диаметрі бойынша жіптері бар, бұл бұранданы пластинаға бұрау кезінде блоктауға қол жеткізуге мүмкіндік береді, бұрандалардың диаметрі 5,0 мм. бұрандалардың Ұзындығы 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. бұранданың басының диаметрі 7,0 мм мм,S3. 5 алтыбұрышты бұрағыш астында. Бұрандалы аяқтың бүкіл ұзындығына арналған жіп. Барлық бұрандаларда өздігінен бұрап тұратын жіп бар, бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Бұрандаларды көк түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **69** | 5.0x36Н бұрандасы  Винт 5.0x36H |
| **70** | 5.0x40Н бұрандасы  Винт 5.0x40H |
| **71** | 5.0x46Н бұрандасы  Винт 5.0x46H |
| **72** | 5.0x70Н бұрандасы  Винт 5.0x70H |
| **73** | 5.0x75Н бұрандасы  Винт 5.0x75H |
| **74** | 5.0x80Н бұрандасы  Винт 5.0x80H |
| **75** | 5.0x85Н бұрандасы  Винт 5.0x85H |
| **76** | 5.0x90Н бұрандасы  Винт 5.0x90H |
| **77** | 5.0x95Н бұрандасы  Винт 5.0x95H |
| **78** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x75H  Винт канюлированный 7.3x75H | Канюлярлы блоктаушы бұрандалар: бұрандалардың бастың сыртқы диаметрі бойынша жіптері бар, бұл бұранданы пластинаға бұрау кезінде блоктауға қол жеткізуге мүмкіндік береді, бұрандалардың диаметрі 7,3 мм.бұрандалардың ұзындығы 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм. бұранданың басының диаметрі 9,0 мм,S5, 0 алтыбұрышты бұрағыштың астында. Канулярлы тесіктің диаметрі 2,2 мм. бұрандалы аяқтың бүкіл ұзындығына арналған жіп. Барлық бұрандаларда өздігінен бұрап тұратын жіп бар, бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Бұрандаларды көк түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **79** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x80H  Винт канюлированный 7.3x80H |
| **80** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x85H  Винт канюлированный 7.3x85H |
| **81** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x90H  Винт канюлированный 7.3x90H |
| **82** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x95H  Винт канюлированный 7.3x95H |
| **83** | Бұрандалы канюлированный 7. 3x100H  Винт канюлированный 7.3x100H |
| **Сирақ сүйектерінің остеосинтезіне арналған имплантаттар**  **Имплантаты для остеосинтеза костей голени** | | |
| **84** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 9x300  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 | Өзек кануляцияланған жіліншік сынықтарын бекіту үшін. Штанганың диаметрі d= 9мм, 10мм, штанганың ұзындығы L= 300мм, 315мм, 330мм, 345мм, 360мм.штанга кануляцияланған. Дистальды бөліктегі канулярлы каналдың диаметрі 5 мм. проксимальды бөліктегі Канулярлы канал-М8 бұрандалы тесік. Штанганы дистальды бағыттағышпен бекіту штанганың әр өлшемі үшін мүмкін. Штанганың проксимальды және дистальды бөлігінде қысу мүмкіндігі болуы керек. Проксимальды бөлігінде 5 тесік бар. 2 бұрандалы тесік сәйкесінше 17 мм және 24 мм қашықтықта штанганың жоғарғы жағында, екі бұрандалы емес тесіктердің осіне және бір динамикалық осіне 45° бұрышта орналасқан. Проксимальды бөліктегі бұрандалы емес тесіктер шыбықтың жоғарғы жағынан сәйкесінше 31 мм және 72 мм қашықтықта орналасқан. Проксимальды бөліктегі динамикалық тесік штанганың жоғарғы жағынан 47 мм қашықтықта орналасқан және 11,5 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді.проксимальды бөліктегі тесіктер штанганы кем дегенде үш түрлі жазықтықта бекітуге мүмкіндік береді. Штанганың проксимальды бөлігі штанганың дистальды бөлігіне қатысты 13° бұрышта және R=40 мм радиуста иіледі. Штанганың дистальды бөлігінде кемінде 5 тесік бар. Штанганың ұшынан сәйкесінше 5мм, 11,5 мм, 18мм және 26мм қашықтықта 4 бұрандалы тесік, әр келесі алдыңғы бұрышқа 45° спираль түрінде орналастырылған. Дистальды бөліктегі динамикалық тесік штанганың ұшынан 35 мм қашықтықта орналасқан және 6 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді.штанганың ұшынан 55 мм қашықтықта саңылаулары бар дистальды бөлік R=40 мм радиуста иілген. Бұрандалы тесіктер төрт жазықтықта бекітуді қамтамасыз етеді. Төменгі штанганың үшбұрышты көлденең қимасы және жоғарғы бөліктің қысу саңылауы имплантация процедурасы кезінде сүйекішілік қысымның төмендеуін қамтамасыз етеді. Реконструктивті тесіктерде диаметрі 4,5 мм және 5,0 мм бұрандаларды ауыстыру тәртібімен қолдануға болады.штанганың жоғарғы бөлігін ұзартуға мүмкіндік беретін Канулярлы соқыр бұрандалар 5 мм қадаммен 0мм-ден 25мм-ге дейінгі диапазонда кемінде 6 өлшемде шығарылады. импланттарды қауіпсіздік және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік критерийлері бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **85** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 9x300  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x300 |
| **86** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 9x330  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x330 |
| **87** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 9x345  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x345 |
| **88** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 9x360  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 9x360 |
| **89** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 10x300  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x300 |
| **90** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 10x315  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x315 |
| **91** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 10x300  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x300 |
| **92** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 10x345  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x345 |
| **93** | Тибияға арналған реконструктивті өзек 10x360  Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 10x360 |
| **94** | Дистальды бұранда 4.5 L-30  Винт дистальный 4.5 L-30 | Дистальды бұранда-бұрандалардың диаметрі 4,5 мм, бұрандалардың Ұзындығы 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм,60 мм болуы керек бұранданың аяғындағы жіп толық, бұранданың ұзындығынан 6 мм аз, бұранданың әр ұзындығы үшін. Бұранданың басы диаметрі 6 мм цилиндр тәрізді,биіктігі 4,5 мм S3, 5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астында (алтыбұрышты саңылаудың тереңдігі 2,5 мм). Бұрандаларда өздігінен бұрап тұратын жіп болуы керек бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 60°. Конустың басында ұзындығы 8 мм болатын 3 нүкте бар. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек өндіріс материалы - адам ағзасына имплантацияланатын өнімдер үшін ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% мах., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-қалғаны  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 |
| **95** | Дистальды бұранда 4.5 L-35  Винт дистальный 4.5 L-35 |
| **96** | Дистальды бұранда 4.5 L-40  Винт дистальный 4.5 L-40 |
| **97** | Дистальды бұранда 4.5 L-45  Винт дистальный 4.5 L-45 |
| **98** | Дистальды бұранда 4.5 L-50  Винт дистальный 4.5 L-50 |
| **99** | Дистальды бұранда 4.5 L-55  Винт дистальный 4.5 L-55 |
| **100** | Дистальды бұранда 4.5 L-60  Винт дистальный 4.5 L-60 |
| **101** | Дистальды бұранда 5.0 L-40  Винт дистальный 5.0 L-40 | Дистальды бұранда-бұрандалардың диаметрі 5 мм, бұрандалардың ұзындығы 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм болуы керек, бұранданың аяғындағы жіп толық, бұранданың басы S3,5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астына цилиндр тәрізді, бұрандаларда өздігінен кесетін жіп болуы керек бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **102** | Дистальды бұранда 5.0 L-45  Винт дистальный 5.0 L-45 |
| **103** | Дистальды бұранда 5.0 L-50  Винт дистальный 5.0 L-50 |
| **104** | Дистальды бұранда 5.0 L-55  Винт дистальный 5.0 L-55 |
| **105** | Соқыр М8-0 бұранда  Винт слепой M8-0 | Бұрандалар соқыр, M10x1-0, M8-0, M7-0 өлшемдері феморальды штангамен, жіліншік штангасымен, иық штангасымен үйлесімді болуы керек. Соқыр бұранда сүйек тінінің өсіп кетуіне жол бермеу үшін шыбықтардың орталық саңылауын жабуға мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **106** | Соқыр M7-0 бұрандасы  Винт слепой M7-0 |
| **107** | Соқыр M10x1-0 бұрандасы  Винт слепой M10x1-0 |
| **108** | Пластина тар, компрессиялық, 5 отвары шектеулі жанасуы бар. L-88  Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88 | Ені 11 мм, қалыңдығы 2,8 мм, ұзындығы 88 мм, 118 мм, 133 мм, 163 ММ шектеулі түйіспесі бар тар компрессиялық Пластина. 5, 7, 8, диаметрі 3,5 мм бұрандаларға арналған 10 құлыпталатын тесік, бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрлік бөлігі бар,сонымен қатар пластинаның ұзындығы бойынша 5, Диаметрі 3,5 мм кортикальды бұрандаларға арналған 7 және 8 сопақ қысу тесіктері. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **109** | Пластина тар, қысу, шектеулі Байланыс 7 отвар. L-118  Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 7отв. L-118 |
| **110** | Пластина тар, компрессиялық, 8 отвары шектеулі жанасуы бар. L-133  Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 8отв. L-133 |
| **111** | Пластина тар, компрессиялық, 10 отвары шектеулі жанасуы бар. L-163  Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 10отв. L-163 |
| **112** | Түзу реконструктивті Пластина 5 отва.  Пластина реконструктивная прямая 5отв. | Ұзындығы 102 мм, 116 мм, 130 мм құбырлы сүйектердің сынықтарын бекітуге арналған түзу пластина.5, 6, 7, пластинаның ұзындығы бойынша бұғатталатын тесіктер, диаметрі 3,5 мм бұғаттайтын бұрандалар үшін, бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және ойық цилиндрлік бөлігі болады. Қысуды жүзеге асыру үшін диаметрі 3,5 мм кортикальды бұрандаларға арналған сопақ тесіктер болуы керек. Бітелетін және қысылатын тесіктерді біріктіруге болмайды. Пластиналардың қалыңдығы 2,8 мм, ені 11 мм. диаметрі 2,0 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **113** | Түзу реконструктивті Пластина 6 отва.  Пластина реконструктивная прямая 6отв. |
| **114** | Түзу реконструктивті Пластина 7 отва.  Пластина реконструктивная прямая 7отв. |
| **115** | Тибиальды дистальды медиальды Пластина, сол жақ 6 отва. L-153  Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 6отв. L-153 | Жіліншік пластинасы дистальды медиальды сол және оң - дистальды жіліншіктің көп қабатты сынықтарында қолданылады және сынықтар диафизге таралады. Пластина бұйра-3D. пластинаның анатомиялық дизайны сүйек пішінін көрсетеді. Пластиналар сол және оң. Пластинаның қалыңдығы 2мм. пластинаның ұзындығы L-153мм, пластинаның ені диафиздік бөлігінде 12мм, эпифиздік бөлігінде 21,5 ММ. Эпифиз бөлігінде пластиналар әр түрлі бұрыштарда 3 жазықтықта орналасқан, 4,5 мм қос бұрандалы 9 тесік, Киршнер инелерінің астына диаметрі 2,1 мм 4 тесік және бекіту үшін үлгі-төсем және 1 тесік Қос бұрандалы 3,5 бекіту үшін үлгі-төсем. Пластинаның диафиздік бөлігінде пластинаның диафиздік бөлігінің шетінен 5,5 мм қашықтықта Киршнер инелерінің астына диаметрі 2,1 мм болатын 1 тесік, пластинаның диафиздік бөлігінің шетінен 20мм, 35мм, 50мм және 66мм қашықтықта 4,5 мм қос бұрандалы 6 тесік және 12,5 мм, 27,5 мм және 42,5 мм қашықтықта диаметрі 4,5 мм болатын 6 қысу тесігі бармм 2 мм аралықта және 58,5 мм қашықтықта қысуға мүмкіндік береді, бұл 3 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді.дистальды бөлігі айнымалы радиуста қисық. Бітелетін тесіктерді сопақша қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; Жылтырату аяқталады; табақша қоңыр түсті.  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. |
| **116** | Тибиальды дистальды медиальды Пластина, сол жақ 8 отва. L-183  Пластина большеберцовая дистальная медиальная, левая 8отв. L-183 |
| **117** | Тибиальды дистальды медиальды Пластина, оң жақ 6 отвар. L-153  Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 6отв. L-153 |
| **118** | Тибиальды дистальды медиальды Пластина, оң жақ 8 отва. L-183  Пластина большеберцовая дистальная медиальная, правая 8отв. L-183 |
| **119** | Тікелей Пластина 1/3 түтік 5 отвар. L-57  Пластина прямая 1/3 трубки 5отв. L-57 | Пластина 1/3 түтік, ені 13 мм, қалыңдығы 2 мм, 5, 7, 8 және 10 тесік, пластинаның ұзындығы 57 мм, 81 мм, 93 мм, 117 мм.бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрі бар. кортикальды бұрандаларға арналған қысу тесіктері болмауы керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Пластиналардың дизайны болуы керек олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік береді. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **120** | Түзу Пластина 1/3 түтіктер 7 отвд. L-81  Пластина прямая 1/3 трубки 7отв. L-81 |
| **121** | Түзу Пластина 1/3 түтіктер 8 ответ. L-93  Пластина прямая 1/3 трубки 8отв. L-93 |
| **122** | Түзу Пластина 1/3 түтіктер 10 ответ. L-117  Пластина прямая 1/3 трубки 10отв. L-117 |
| **123** | Фибулаға арналған сол жақ дистальді бүйірлі Пластина 4 отва. L-85  Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 4отв. L-85 | Фибулаға арналған дистальды бүйірлік Пластина, оң және сол жақ, ұзындығы 85 мм, 95 мм, пластинаның диафиздік бөлігінде диаметрі 3,5 мм блоктаушы бұрандалар үшін 4 және 5 тесік, дистальды бөлігінде 2,4 мм блоктаушы бұрандалар үшін 6 тесік, бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрлік бөлігі бар. Диаметрі 2,0 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар, сопақша қысу тесіктері болуы керек. Бітелетін тесіктерді қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **124** | Фибулаға арналған сол жақ дистальді бүйірлі Пластина 5 отва. L-95  Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости левая 5отв. L-95 |
| **125** | Фибулаға арналған бүйірлі дистальды Пластина оң жақ 4 отвар. L-85  Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 4отв. L-85 |
| **126** | Фибулаға арналған оң жақ дистальді бүйірлі Пластина 5 отвар. L-95  Пластина дистальная латеральная для малоберцовой кости правая 5отв. L-95 |
| **127** | Бұранда 3.5x12 Н  Винт 3.5x12H | Бекітетін бұрандалар: бұрандалардың бастың сыртқы диаметрі бойынша жіптері бар, бұл бұранданы пластинаға бұрау кезінде блоктауға қол жеткізуге мүмкіндік береді, бұрандалардың диаметрі 3,5 мм. бұрандалардың ұзындығы 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм. бұранданың басының диаметрі 5 мм,s2. 5 алтыбұрышты бұрағыш астында. Бұрандалы аяқтың бүкіл ұзындығына арналған жіп. Барлық бұрандаларда өздігінен бұрап тұратын жіп бар, бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Бұрандаларды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **128** | Бұранда 3.5x14 Н  Винт 3.5x14H |
| **129** | Бұранда 3.5x16 Н  Винт 3.5x16H |
| **130** | Бұранда 3.5x18Н  Винт 3.5x18H |
| **131** | Бұранда 3.5x20Н  Винт 3.5x20H |
| **132** | Бұранда 3.5x22Н  Винт 3.5x22H |
| **133** | Бұранда 3.5x24Н  Винт 3.5x24H |
| **134** | Бұранда 3.5x26Н  Винт 3.5x26H |
| **135** | Бұранда 3.5x30Н  Винт 3.5x30H |
| **136** | Бұранда 3.5x36Н  Винт 3.5x36H |
| **137** | Бұранда 3.5x40Н  Винт 3.5x40H |
| **138** | Бұранда 3.5x46Н  Винт 3.5x46H |
| **139** | Бұранда 3.5x50Н  Винт 3.5x50H |
| **140** | Т8 (HB), 3,0 х 5х 16мм сығымдалған канюлирлік бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х5х16 мм | Бұранданы адам ағзасына имплантацияланатын бұйымдар үшін ISO 5832-3-2014 сәйкес келетін титан қорытпасынан жасау керек және анодталған сұр жабыны болуы керек. Бұранда әртүрлі сүйектердің сынықтарын бекітуге арналған болуы керек. Қос жіп бұранданы сүйекке енгізуді жеңілдетеді. Бассыз дизайн тіндер мен буындардың тітіркенуін азайтады. Жіптің әртүрлі дизайны сүйек фрагменттерінің қысылуын күшейтуге мүмкіндік береді. Канюляның диаметрі 1,2 мм-ден аспайды, бұранданың басының диаметрі 3,7 мм-ден аспайды, бұранданың бұрандалы бөлігінің диаметрі 3,0 мм, бұранданың тегіс бөлігінің диаметрі 2,0 мм-ден кем емес. Бұранданың ұзындығы 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм болуы керек, бұрандалы бөліктің ұзындығы 5мм болуы керек.  Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Винт должен быть предназначен для фиксации фрагментов различных костей. Двойная резьба облегчает введение винта в кость. Безголовчатый дизайн уменьшает раздражение тканей и суставов. Различная конструкция резьбы позволяет усилить компрессию костных отломков. Диаметр канюли не более 1,2 мм. Диаметр головки винта не более 3,7 мм, диаметр резьбовой части винта 3,0 мм, диаметр гладкой части винта не менее 2,0 мм. Длина винта должна быть 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, длина резьбовой части должна быть 5 мм. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. |
| **141** | Т8 (HB), 3,0Х6Х18 ММ компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х6х18 мм |
| **142** | Т8 (HB), 3,0 х 7х 20мм сығымдалған канюлирлік бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х7х20 мм |
| **143** | Т8 (HB), 3,0Х8Х22 мм компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х8х22 мм |
| **144** | Т8 (HB), 3,0Х8Х24 ММ компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х8х24 мм |
| **145** | Т8 (HB), 3,0Х10Х26 мм компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х10х26 мм |
| **146** | Т8 (HB), 3,0Х10Х28 ММ компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х10х28 мм |
| **147** | Т8 (HB), 3,0х12х30 ММ компрессиялық канюлирленген бұранда  Винт канюлированный компрессионный Т8 (HB), 3,0х12х30 мм |
| **Жақ сүйегіне, иық және білек сүйектеріне арналған имплантаттар мен құралдар**  **Имплантаты и инструменты для ключицы, костей плеча и преплечья** | | |
| **148** | 8x200 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 8x200 | Өзек қысу иық сүйегінің сынуын бекітуге арналған. Штанганың анатомиялық пішіні бар, ұзындығы l=200мм, 220мм, 240мм, 260мм. штанганы бекіту рентгендік теріс бағыттаушының көмегімен жүзеге асырылуы керек, дистальды Бөліктің диаметрі d=8мм және 9мм. штанга кануляцияланған, канулярлы тесіктің диаметрі 5мм. штанганың проксимальды бөлігінің диаметрі 10мм. штанганың дистальды бөлігінде 4 бұрандалы емес тесік бар диаметрі 4,5 мм штанганың ұшынан 5мм, 15мм,25мм және 35мм қашықтықта. Проксимальды бөлікте 2 тесік бар: 1 динамикалық тесік, штанганың жоғарғы жағынан 18,25 мм қашықтықта, 7,5 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді және штанганың жоғарғы жағынан 38 мм қашықтықта диаметрі 4,5 мм болатын 1 бұрандалы емес тесік. Дистальды бөліктің бетінде өзектің бүкіл дистальды бөлігінің ұзындығында 0,5 мм тереңдікте орналасқан 2 бойлық арна бар.арналар өзектің жоғарғы жағынан 48 мм қашықтықта басталады. Штанганың проксимальды бөлігі дистальға қатысты 6° бұрышпен қисайған. Реконструктивті тесіктерде диаметрі 4,5 және 5,0 мм бұрандаларды ауыстыру тәртібімен қолдануға болады. штанганың проксимальды бөлігінде ұзындығы 10 мм соқыр бұранданың астында М7х1 ММ бұрандалы тесік бар.проксимальды бөлігінде штанганың жоғарғы жағында бұранданың осі арқылы өтетін 3, 5х4 мм өлшемді екі ойық бар,олар штанганы бағыттағышпен бекіту кезінде деротация қызметін атқарады. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын бұйымдар үшін ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  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. |
| **149** | 8x220 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 8x220 |
| **150** | 8x240 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 8x240 |
| **151** | 8x260 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 8x260 |
| **152** | 9x200 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 9x200 |
| **153** | 9x220 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 9x220 |
| **154** | 9x240 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 9x240 |
| **155** | 9x260 компрессиясы бар иық сүйегіне арналған өзек  Стержень для плечевой кости с компрессией 9x260 |
| **156** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 8x150  Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x150 | Өзек реконструктивті, иық сүйегінің сынуын бекітуге арналған. Штанганың анатомиялық пішіні бар, ұзындығы L=150 мм, 200 мм,, 220 мм, 240 мм штанганы бекіту рентгендік теріс бағыттаушының көмегімен жүзеге асырылуы керек, дистальды Бөліктің диаметрі d=8мм және 9мм. штанга кануляцияланған, кануляцияланған тесіктің диаметрі 5мм. штанганың проксимальды бөлігінің диаметрі 10мм. штанганың дистальды бөлігінде диаметрі 4 бұрандалы емес тесік орналасқан Штанганың ұшынан 5мм, 15мм және 25мм қашықтықта 4,5 мм. Проксимальды бөлігінде Екі жазықтықта (AP және сагитталь) бекітуді қамтамасыз ететін 11 мм,17,5 мм,23,5 мм және 30 мм қашықтықта 4 М5, 1х1, 5 мм бұрандалы тесіктер орналасқан. Тесіктер спираль түрінде орналасқан. Дистальды бөліктің бетінде өзектің бүкіл дистальды бөлігінің ұзындығында 0,6 мм тереңдікте орналасқан 2 бойлық арна бар.арналар өзектің жоғарғы жағынан 48 мм қашықтықта басталады. Штанганың проксимальды бөлігі дистальға қатысты 6° бұрышпен қисайған. Қайта құру тесіктерінде диаметрі 4,5 және 5,0 мм бұрандаларды ауыстыру тәртібімен қолдануға болады. Штанганың проксимальды бөлігінде ұзындығы 10 мм соқыр бұранданың астында М7х1 ММ бұрандалы тесік бар. проксимальды бөлігінде штанганың жоғарғы жағында бұранданың осі арқылы өтетін, өлшемі 3,5х4 мм болатын, штанганы бағыттағышпен бекіту кезінде деротация қызметін атқаратын екі ойық бар. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын бұйымдар үшін ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны.  Стержнь реконструктивный, предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=150 мм, 200 мм,,220 мм,240 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. |
| **157** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 8x200  Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x200 |
| **158** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 9x150  Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x150 |
| **159** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 9x200  Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x200 |
| **160** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 8x220  Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x220 |
| **161** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 8x240  Стержень реконструктивный для плечевой кости 8x240 |
| **162** | Иық сүйегіне арналған реконструктивті өзек 9x220  Стержень реконструктивный для плечевой кости 9x220 |
| **163** | 2.7x20Н кортикальды өздігінен бұрап тұратын бұрандалар  Винт кортикальный самонарезающий 2.7x20H | Кортикальды бұрандалар: бұрандалардың диаметрі 2,7 мм. бұрандалардың Ұзындығы 20 мм, 26 мм, 30 мм. бұранданың басының диаметрі 5 мм, s2. 5 алтыбұрышты бұрағыштың астында. Бұрандалы аяқтың бүкіл ұзындығына арналған жіп. Барлық бұрандаларда өздігінен бұрап тұратын жіп бар, бұл оларды шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Имплантанттар магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімді болуы керек. Бұрандаларды сары түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **164** | 2.7x26Н кортикальды өздігінен бұрап тұратын бұрандалар  Винт кортикальный самонарезающий 2.7x26H |
| **165** | 2.7x30Н кортикальды өздігінен бұрап тұратын бұрандалар  Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30H |
| **166** | 3.5x80Н кортикальды өздігінен бұрап тұратын бұрандалар  Винт кортикальный самонарезающий 3.5x80Н | Бұрандалы кортикальды өздігінен кесетін 3,5-ұзындығы 80 мм бұранда. диаметрі 3,5 мм екі бұрандалы жіп. бұрандалы жіп толық. Бұранданың басы жартылай құпия, биіктігі 2,6 мм s2. 5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астында,алтыбұрышты сплайнның тереңдігі 1,9 м. Бұрандада өздігінен бұралатын жіп бар бұл оны шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 60°. Конустың басталуында R20 ММ радиусымен өтетін ұзындығы 6 мм болатын 3 нүкте бар. импланттарды қауіпсіздік және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік критерийлері бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 80мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **167** | 3.5x100Н кортикальды өздігінен бұрап тұратын бұрандалар  Винт кортикальный самонарезающий 3.5x100Н | Бұрандалы кортикальды өздігінен кесетін 3,5-ұзындығы 100 мм бұранда. диаметрі 3,5 мм екі бұрандалы жіп. бұрандалы жіп толық. Бұранданың басы жартылай құпия, биіктігі 2,6 мм s2. 5 мм алтыбұрышты бұрағыштың астында,алтыбұрышты сплайнның тереңдігі 1,9 м. Бұрандада өздігінен бұралатын жіп бар бұл оны шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Бұранданың жұмыс бөлігі конустық, жоғарғы бұрышы 60°. Конустың басталуында R20 ММ радиусымен өтетін ұзындығы 6 мм болатын 3 нүкте бар. импланттарды қауіпсіздік және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік критерийлері бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  Винт кортикальный самонарезающий 3,5 - Винт длиной 100мм. Резьба двухзаходная диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5мм, глубина шестигранного шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. |
| **168** | Соқыр M4x0. 7 бұрандасы  Винт слепой M4x0.7 | Бұрандалар соқыр, m4x0.7 өлшемдері білек сүйектерінің сынуын бекіту үшін өзекпен үйлесімді болуы керек. Соқыр бұранда сүйек тінінің өсіп кетуіне жол бермеу үшін шыбықтардың орталық саңылауын жабуға мүмкіндік береді. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан. Техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **169** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық өзек 4x180  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x180 | Өзек білек, фибула сынықтарын бекітуге арналған. Штанганың анатомиялық пішіні бар, ұзындығы l=180 мм, 200 мм, 220 мм 240 мм, штанганы бағыттаушымен бекіту, дистальды Бөліктің диаметрі d=4 мм және 5 мм.штанга кануляцияланбаған. Штанганың проксимальды бөлігінің диаметрі 6 мм ұзын 39 мм. штанганың дистальды бөлігінде штанганың ұшынан 10 мм қашықтықта диаметрі 1,6 мм болатын 1 бұрандалы емес тесік орналасқан. Проксимальды бөлікте 2 тесік бар: диаметрі 2,7 мм болатын 1 динамикалық тесік, штанганың жоғарғы жағынан 12 мм қашықтықта, 2,5 мм аралықта қысуға мүмкіндік береді және штанганың жоғарғы жағынан 20 мм қашықтықта диаметрі 2,7 мм болатын 1 бұрандалы емес тесік. Штанганың проксимальды бөлігінде ұзындығы 8 мм соқыр бұранданың астында М4 ММ бұрандалы тесік бар. проксимальды бөлігінде штанганың жоғарғы жағында штанганың осі арқылы өтетін екі ойық бар, өлшемі 2,5х2 ММ, штанганы бағыттағышпен бекіту кезінде деротация ретінде қызмет етеді. Штанганың ұшы конустық, шыңы 30°. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **170** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық өзек 4x200  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x200 |
| **171** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық өзек 4x220  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x220 |
| **172** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық өзек 4x240  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 4x240 |
| **173** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық Стержень 5x200  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x200 |
| **174** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық Стержень 5x220  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x220 |
| **175** | Білекке және фибулаға арналған компрессиялық Стержень 5x240  Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный 5x240 |
| **176** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, сол жақ 5 отва.H-12  Пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-12 | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, сол және оң. Пластинаның қалыңдығы 3,5 мм, 5 және 6 құлыпталатын тесіктер, диаметрі 3,5 мм құлыпталатын бұрандалар үшін бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрі бар. Пластинаның биіктігі 12 және 15 мм болатын l ілгегі болуы керек, ол иық пышағының акромиалды ұшының астына оралады. Қысуды жүзеге асыру үшін кортикальды бұрандаларға арналған сопақ тесіктер болуы керек. Бітелетін тесіктерді қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **177** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, оң жақ 5 ответ.H-12  Пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-12 |
| **178** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, сол жақ 5 отва.H-15  Пластина ключичная с крючком, левая 5отв.H-15 |
| **179** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, сол жақ 6 отва.H-15  Пластина ключичная с крючком, левая 6отв.H-15 |
| **180** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, оң жақ 5 ответ.H-15  Пластина ключичная с крючком, правая 5отв.H-15 |
| **181** | Ілгегі бар клавикулярлы Пластина, оң жақ 6 ответ.H-15  Пластина ключичная с крючком, правая 6отв.H-15 |
| **182** | Иық сүйегіне арналған Пластина 3 отвар. L101  Пластина для плечевой кости 3отв. L-101 | Иық сүйегіне арналған Пластина, ұзындығы 101 мм, 116 мм және 131 мм иық сүйегінің мойны мен басының сынықтарын бекітуге арналған, диаметрі 3,5 мм бұрандаларға арналған пластинаның диафиз бөлігіндегі 3, 4 және 5 бұғатталатын тесіктер, диаметрі 3,5 мм блоктаушы бұрандаларға арналған 9 тесіктің проксимальды бөлігінде бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық бөлігі бар цилиндрлік. Сондай-ақ, пластинаның диафиздік бөлігінде диаметрі 3,5 мм болатын кортикальды бұрандаларға арналған 3, 4 және 5 сопақ тесіктер болуы керек. Бітелетін тесіктерді қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Диаметрі 2,0 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **183** | Иық сүйегіне арналған Пластина 4 отвар. L-116  Пластина для плечевой кости 4отв. L-116 |
| **184** | Иық сүйегіне арналған Пластина 5 отвар. L-131  Пластина для плечевой кости 5отв. L-131 |
| **185** | Шынтақ өсіндісіне арналған Пластина, сол жақ 2 отва. L-88  Пластина для локтевого отростка, левая 2отв. L-88 | Шынтақ процесіне арналған Пластина (сол, оң), ұзындығы 88 мм, қалыңдығы 121 мм, қалыңдығы 2,8 мм. саңылаулар саны 2 және 4, құлыптау бұрандалары үшін бұл саңылаулардың тірек конустық бөлігі және мылтық целиндр тәрізді бөлігі бар. Пластинаның диафиздік бөлігінде диаметрі 3,5 мм кортикальды бұрандаларға арналған қысу тесіктері бар, диаметрі 2,0 мм Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **186** | Шынтақ өсіндісіне арналған Пластина, сол жақ 4 отва. L-121  Пластина для локтевого отростка, левая 4отв. L-121 |
| **187** | Шынтақ өсіндісіне арналған Пластина, оң жақ 2 қайырма. L-88  Пластина для локтевого отростка, правая 2отв. L-88 |
| **188** | Шынтақ өсіндісіне арналған Пластина, оң жақ 4отв. L-121  Пластина для локтевого отростка, правая 4отв. L-121 |
| **189** | Иық сүйегіне арналған оң жақ дистальды медиальді Пластина 6 отва. L-136  Пластина для плечевой кости дистальная медиальная правая 6отв. L-136 | Иық сүйегіне арналған Пластина дистальды дорсолатеральды (оң, сол), ұзындығы 123 мм, қалыңдығы 136 мм, қалыңдығы 2,8 мм. диаметрі 3,5 мм блоктаушы бұрандалар үшін тесіктер саны 5,6, бұл тесіктердің тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрі бар. Сондай-ақ, пластинаның диафиздік бөлігінде диаметрі 3,5 мм кортикальды бұрандаларға арналған 5 қысу тесіктері бар.дистальды бөлігінде диаметрі 2,4 мм болатын 6 блоктау тесіктері бар. диаметрі 2,0 мм болатын Киршнер инелеріне арналған тесіктер бар. пластиналардың дизайны олардың операция ішілік иілуіне мүмкіндік береді. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная (правая, левая), длиной 123 мм, 136мм, толщиной 2,8 мм. Количество отверстий 5,6 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. |
| **190** | Иық сүйегіне арналған пластина дистальды медиальды сол жақ 6 отва. L-136  Пластина для плечевой кости дистальная медиальная левая 6отв. L-136 |
| **191** | Иық сүйегіне арналған пластина дистальды дорсолатеральды оң жақ 5 отвар. L-123  Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная правая 5отв. L-123 |
| **192** | Гумерус плитасы дистальды дорсолатеральды сол жақ 5отв. L-123  Пластина для плечевой кости дистальная дорсолатеральная левая 5отв. L-123 |
| **193** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина оң 4отв. L-80  Пластина ключичная S-образная правая 4отв. L-80 | Ұзындығы 80 мм, 90 мм, 99 мм, 116 ММ клавикулярлық сынықтарды бекітуге арналған s-тәрізді, оң және сол жақ клавикулярлық Пластина. диаметрі 3.5 мм блокаторлық бұрандаларға арналған пластинаның диафиздік бөлігіндегі 4, 5, 6, 8 құлыпталатын тесіктер, диаметрі 2.4 мм және блокталатын бұрандаларға арналған 5 құлыпталатын тесіктердің акромиалды соңында және Хирургтың таңдауы бойынша 3.5 мм, бұл саңылауларда тірек конустық бөлігі және мылтық цилиндрі бар. Қысуды жүзеге асыру үшін диаметрі 3,5 мм кортикальды бұрандаларға арналған сопақ тесіктер болуы керек. Құлыпталатын тақталарды қысу тақталарымен біріктіруге болмайды. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонансты бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Пластиналарды қоңыр түспен белгілеу. Өндіріс материалы-титан, техникалық нормалар: материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; дірілмен өңдеу.  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. |
| **194** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина оң жақ 5 отвар. L-90  Пластина ключичная S-образная правая 5отв. L-90 |
| **195** | S-тәрізді оң жақ клавикулярлы Пластина 6 отва. L-99  Пластина ключичная S-образная правая 6отв. L-99 |
| **196** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина оң жақ 8 отвар. L-116  Пластина ключичная S-образная правая 8отв. L-116 |
| **197** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина сол жақ 4 отва. L-80  Пластина ключичная S-образная левая 4отв. L-80 |
| **198** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина сол жақ 5 отва. L-90  Пластина ключичная S-образная левая 5отв. L-90 |
| **199** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина сол жақ 6 отва. L-99  Пластина ключичная S-образная левая 6отв. L-99 |
| **200** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина сол жақ 8 отва. L-116  Пластина ключичная S-образная левая 8отв. L-116 |
| **201** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина, диафизарлы оң жақ, 6 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 6отв. | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді диафиздік сол және оң жақ-клавикулярлық сынықтар үшін қолданылады. Пластина бұйра-3D. анатомиялық S-тәрізді пластина дизайны сүйек пішінін көрсетеді. Пластинаның қалыңдығы 2,8 мм. пластиналардың ұзындығы L-66 мм, пластинаның көлденең қимасының ені 10,5 мм. пластинада әртүрлі бұрыштарда 3 жазықтықта орналасқан, екі бұрышты жіппен 6 тесік 4,5 мм және диаметрі 2,1 мм болатын 2 тесік.пластинаның әр шетінен 6 мм қашықтықта Киршнер инелерінің астында. Бітелетін тесіктерді сопақша қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; Жылтырату аяқталады; табақша қоңыр түсті.  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-66мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 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. |
| **202** | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді, диафизарлы сол жақ, 6 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 6отв. |
| **203** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина, диафизарлы оң жақ, 8 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 8отв. | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді диафиздік сол және оң жақ-клавикулярлық сынықтар үшін қолданылады. Пластина бұйра-3D. анатомиялық S-тәрізді пластина дизайны сүйек пішінін көрсетеді. Пластинаның қалыңдығы 2,8 мм. пластиналардың ұзындығы L-83 мм, пластинаның көлденең қимасының ені 10,5 мм. пластинада әртүрлі бұрыштарда 3 жазықтықта орналасқан, екі бұрандалы 8 тесік 4,5 мм және диаметрі 2,1 мм болатын 2 тесік. пластинаның әр шетінен 6 мм қашықтықта Киршнер инелерінің астында. Бітелетін тесіктерді сопақша қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; Жылтырату аяқталады; табақша қоңыр түсті.  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. |
| **204** | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді, диафизарлы сол жақ, 8 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 8отв. |
| **205** | S-тәрізді клавикулярлы Пластина, диафизарлы оң жақ, 10 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, 10отв. | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді оң жақ диафиз - клавикулярлық сынықтар үшін қолданылады. Пластина бұйра-3D. анатомиялық S-тәрізді пластина дизайны сүйек пішінін көрсетеді. Пластинаның қалыңдығы 2,8 мм. пластиналардың ұзындығы L-104 мм, пластинаның көлденең қимасының ені 10,5 мм. пластинада әртүрлі бұрыштарда 3 жазықтықта 4,5 мм қос бұрандалы 10 тесік және пластинаның әр шетінен 6 мм қашықтықта Киршнер инелерінің астына диаметрі 2,1 мм 2 тесік орналасқан. Бітелетін тесіктерді сопақша қысу тесіктерімен біріктіруге болмайды. Пластиналардың дизайны олардың интраоперациялық иілуіне мүмкіндік беруі керек. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Бұйымдарды Жылтырату: механикалық: өрескел Жылтырату; аяқталатын Жылтырату; қоңыр түсті Пластина.  Пластина ключичная S-образная диафизарная правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-104мм, ширина сечения пластины 10,5мм. На пластине расположены под разными углами в 3-х плоскостях 10 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. |
| **206** | Клавикулярлы Пластина S-тәрізді, диафизарлы сол жақ, 10 отва.  Пластина ключичная S-образная, диафизарная левая, 10отв. |
| **207** | Тоқу инесі, тоқтаусыз, L=370 мм, d=1,8 мм, қауырсын қайрауымен  Спица, без упора, L=370 мм, d=1,8 мм, с перьевой заточкой | А Илизаров бойынша компрессиялық-дистракциялық остесинтез жиынтығының құрамындағы транскрипциялық остеосинтез үшін, өткір кезеңдегі құбырлы сүйектердің сынықтарын, сондай-ақ күрделі, сынған, көп фрагментті сынықтарды емдеу үшін қолданылады. Спикерлердің қызметі оларды жоғарғы және төменгі аяқтардың жұмсақ тіндері мен түтікшелі сүйектері арқылы өткізу, содан кейін металл сақиналар мен жартылай сақиналарға қысқыш болттар мен жаңғақтар арқылы бекіту болып табылады. Осындай тәсілмен сыну түріне байланысты инелермен 2-ден 5-ке дейін сақиналар (жартылай сақиналар) қолданылады, қабаттасқан сақиналар(жартылай сақиналар) бір-бірімен көлденең шыбықтармен, арқалықтармен, телескопиялық шыбықтармен байланысып, сынықтың сенімді бекітілуін және иммобилизациясын қамтамасыз ететін науқастың аяқ-қолының айналасында берік құрылым жасайды. Тоқылған инелер тегіс ( тоқтаусыз) және тірек алаңымен бөлінеді. Транскрипциялық остеосинтез үшін диаметрі 1,8 мм, ұзындығы 370 мм, қауырсынды қайраусыз спицалар қолданылады .  Тоқылған инелер кескіш бөлік түрінде болуы мүмкін: – бір қырлы (қауырсын) тоқылған инелер келесі параметрлерге ие болуы керек: ұзындығы 10+1 мм, максималды ені 1,8 мм, қалыңдығы 1,1-0,1 мм.  Тоқылған инелердің беті ra = 0.2 мкм кедір-бұдырға дейін жылтыратылған.  Тоқылған иненің беті электролит-плазмалық әдіспен өңделуі керек.  Тоқылған инелердің жұмыс бөлігінің күңгірттену радиусы 0,03 мм-ден аспайды.  Спица кем дегенде 130кгс/мм 2 созылу күшіне төтеп беруі керек  Тіреу алаңы бар инелер тіректің сдысуы үшін осьтік күшке 120 кг-ға дейін (12,2 н.) дейін төтеп беруі керек. Тоқылған инеге баса назар құрамында күміс бар дәнекерден жасалуы керек.  Қолданылатын материалдар: Тот баспайтын болаттан жасалған беткі қабаты жоғары шыбықтар.  Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по 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. Подобным способом накладывается от 2 до 5 колец (полуколец) со спицами в зависимости от типа перелома, наложенные кольца(полукольца) соединяются между собой поперечными стержнями, балками, телескопическими стержнями образуя прочную конструкцию вокруг конечности пациента, обеспечивающую надежную фиксацию и иммобилизацию перелома. Спицы подразделяются на гладкие ( без упора) и с упорной площадкой. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 1,8мм длина 370 мм, с перьевой заточкой . Спицы могут иметь форму режущей части: – одногранная (перьевая) Хвостовики спиц должны обладать следующими параметрами: длина 10+1 мм, максимальная ширина 1,8 мм, толщина 1,1-0,1 мм. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм.  Спица должна иметь поверхность обработанную электролитно-плазменным методом. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Спица должна выдерживать усилия на разрыв не менее 130кгс/мм 2 Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно. Упор на спице должен быть выполнен из серебро - содержащего припоя. Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей медицинской стали. |
| **208** | Тоқу инесі, тоқтаусыз, L=150 мм, d=1,0 мм, қауырсын қайрауымен  Спица, без упора, L=150 мм, d=1,0 мм, с перьевой заточкой | Инелер-бұл сүйек пен аппараттың сыртқы тіректері арасындағы байланыс. Перкуссиялық остеосинтез үшін диаметрі 1,0 мм, ұзындығы 150 мм тоқылған инелер қолданылады, олар қысу-дистракциялық остесинтезге арналған жиынтықтың бөлігі ретінде перкуссиялық остеосинтез үшін қолданылады.Илизаров, өткір кезеңдегі құбырлы сүйектердің сынықтарын, сондай-ақ күрделі, сырғанақ, көпфрагментальды сынықтарды емдеу үшін. Тоқу инелерінің функциясы-оларды жоғарғы және төменгі аяқтардың жұмсақ тіндері мен құбырлы сүйектері арқылы өткізу, содан кейін металл сақиналар мен жартылай сақиналарға қысқыш болттар мен жаңғақтар арқылы бекіту. Инелер ГОСТ Р ИСО 14630 "белсенді емес хирургиялық имплантаттар"сәйкес келуі керек. Иненің цилиндрлік беті 0,2 мкм-ден аспайтын кедір-бұдырлыққа дейін электр плазмалық әдіспен жылтыратылуы тиіс. Инелер кесу бөлігінің пішініне ие болуы керек. Тоқу инелерінің біліктері келесі мөлшерде болуы керек: ұзындығы 10-нан 11 мм-ге дейін, максималды ені 2 мм, қалыңдығы 1 мм-ден 1,1 мм-ге дейін. Иненің жұмыс бөлігінің түсу радиусы 0,03 мм-ден аспауы керек.Спицы биологиялық сұйықтықтардың және 12х18н9 Болаттың дене тіндерінің бөлінуінің әсеріне коррозиялық төзімді жасалған, беті жоғары портталған шыбықтардан дайындалуы тиіс. Болаттың салыстырмалы магниттік өткізгіштігі 1,05-тен аспауы керек.  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 остесинтезаГ.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 должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. 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 высоконагортованной 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. |
| **209** | 1. мм/10 м серкляж сымы   Проволока серкляжная 1.0мм/10м | Церклаж сымы: сүйек сынықтарын қосу үшін қолданылады, сымның диаметрі 1,0 мм.10 м шығанақтарда жеткізіледі. импланттарды қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалау керек. Өндіріс материалы-адам ағзасына имплантацияланатын бұйымдар үшін ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін тот баспайтын болат. Болат техникалық нормалар: ISO 5832/1; материалдың құрамы: c-0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N-0,1% мах., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe-қалғаны  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 |
| **210** | Канюлирлік бұрғы 3.5/1.2/150  Сверло канюлированное 3.5/1.2/150 | Канюлярлы бұрғы, өлшемі 3.5/1.2/150 – бұрғылау ұзындығы 150 мм. бұрғылаудың жұмыс бөлігінің диаметрі 3,5 мм, ұзындығы 15 мм, жоғарғы бұрышы 120°. Бұрғылау канюлярлы, канюлярлы тесіктің диаметрі 1,2 мм. бұрғылаудың 3 ұшы бар, нүкте спиралінің бұрышы 25°. Бұрғылау білігі цилиндр тәрізді. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Сверло канюлированное, размером 3.5/1.2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 3,5мм, длина 15мм, вершинный угол 120°. Сверло канюлированное, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **211** | Канюлирлік бұрғы 2.5/1.2/150  Сверло канюлированное 2.5/1.2/150 | Канюлярлы бұрғы, өлшемі 2.5/1.2/150 – бұрғылау ұзындығы 150 мм. бұрғылаудың жұмыс бөлігінің диаметрі 2,5 мм, ұзындығы 15 мм, жоғарғы бұрышы 120°. Бұрғылау канюлярлы, канюлярлы тесіктің диаметрі 1,2 мм. бұрғылаудың 3 ұшы бар, нүкте спиралінің бұрышы 25°. Бұрғылау білігі цилиндр тәрізді. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  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. |
| **212** | Ара Джигли 1, 8х500мм  Пила Джигли 1,8х500мм | Ара сым Джигли 500 мм, қалың-Файл үш тоқылған бұтақтардан тұрады. Файлдың екі ұшында да файлды T-тұтқаларына бекітуге арналған ілмектер бар. Файлдың ұзындығы 500 мм, диаметрі 1,8 мм. өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Пила проволочная Джигли 500мм, толстая - Пилка состоит из трёх переплетённых прутков. На обоих концах пилки находятся петельки для крепления пилки на Т-образных ручках. Длина пилки 500мм, диаметр 1,8мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **213** | 3.5/250 бұрғы  Сверло 3.5/250 | 3,5 / 250 өлшеу шкаласы бар бұрғылау ұшы-бұрғылау ұзындығы 250 мм, бұрғылаудың жұмыс бөлігінің диаметрі 3,5 мм, ұзындығы 45 мм, жоғарғы бұрышы 50°. Бұрғылауда 2 нүкте бар, нүкте спиралының бұрышы 25°. Лазермен қолданылатын өлшеу шкаласы бар бұрғылау. 2 83 мм және 166 мм қашықтықтағы бірдей шкалалар, олар 20 мм белгісінен басталады, 5 мм қадаммен 70 мм белгісіне дейін. бұрғылау білігі цилиндр тәрізді. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Сверло c измерительной шкалой 3,5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 166мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **214** | 2.0/150 бұрғы  Сверло 2.0/150 | 1. / 150 бұрғы-бұрғылау ұзындығы 150 мм, бұрғылау жұмысының диаметрі 2 мм, ұзындығы 45 мм, шыңы 50°. Бұрғылауда 2 нүкте бар, нүкте спиралының бұрышы 25°. Бұрғылау білігі цилиндр тәрізді. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат. 2. Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм, диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **215** | Спица Киршнера 1.0/220 | Киршнер инесі 1,0/220-иненің ұзындығы 220 мм, диаметрі 1,0 мм. үшбұрышты қайрау нүктесі 12°бұрышпен. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Спица Киршнера 1,0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Остриё с трёхгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **216** | Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осцилляторной и сагиттальной микропил | Микро сагиттальды араға арналған хирургиялық пышақ, агрессивті, жұқа өлшемдері 13. 0x0.61x34.5. дайындау материалы Тот баспайтын болат.  Лезвие хирургическое для микросагитальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 13.0x0.61x34.5. материал изготовления нержавеющая сталь. |
| **217** | 3.5/220 өлшеу шкаласы бар бұрғылау  Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | 3,5 / 220 өлшеу шкаласы бар бұрғылау ұшы-бұрғылау ұзындығы 220 мм, бұрғылаудың жұмыс бөлігінің диаметрі 3,5 мм, ұзындығы 45 мм, шыңы 50°. Бұрғылауда 2 нүкте бар, нүкте спиралының бұрышы 25°. Лазермен қолданылатын өлшеу шкаласы бар бұрғылау. 2 83 мм және 141 м қашықтықтағы бірдей шкалалар, олар 5 мм қадаммен 20 мм белгісінен 70 мм белгісіне дейін пайда болады.бұрғылау білігі цилиндр тәрізді. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Сверло c измерительной шкалой 3,5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спирали острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой. 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм.  Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь,  соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
|  | **Травматологиялық операцияларға арналған құралдар**  **Инструменты для травматологических операций** | |
| **218** | Егеу Напильник | Ені 20 мм-ден кем емес, ұзындығы 220 мм-ден аспайтын файл .Жұмыс бөлігі-ені 20 мм-ден кем емес, ұзындығы 110 мм-ден аспайтын гофрленген тісті бет. Тұтқаның ұзындығы кемінде 110 мм. тұтқа мен жұмыс бөлігінің арасында 14 мм.өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Напильник шириной не менее 20мм, длиной не более 220мм .Рабочая часть – рифлёная зубчатая поверхность шириной не менее 20мм, длиной не более 110мм. Рукоятка плоская прямоугольная. Длина рукоятки не менее 110мм. Между рукояткой и рабочей частью сужение на размер 14мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **219** | Балға ұзындығы 240 мм  Молоток длина 240 мм | Балға 900гр. Құралдың ұзындығы 240 мм. тұтқаның ұзындығы 105 мм-ден кем емес, диаметрі 24 мм-ден кем емес, өлшемі 16 мм-ге түсірілген. Балға цилиндр пішінді, диаметрі кемінде 47 мм, ұзындығы кемінде 66 мм.сабы мен қасықты қосатын мойын диаметрі 10 мм. дайындау Материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Молоток 900гр. Длина инструмента 240мм. Длина рукоятки не менее 105мм, диаметр не менее 24мм, спащена на размер 16мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Боёк молотка цилиндрической формы, диаметр не менее 47мм, длина не менее 66мм. Диаметр шейки соединяющей рукоятку и боёк 10мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **220** | Farabeuf қисық айырғыш  Распатор Farabeuf изогнутый | Құралдың иілген ұзындығы кемінде 150 мм, тұтқасының ұзындығы кемінде 110 мм, ені кемінде 15 мм, беті тегіс. Жұмыс бөлігі тікбұрышты, соңында көрсетілген, ортасында 5°бұрышпен иілген. Ені 13 мм-ден кем емес, Ұзындығы 30 мм-ден кем емес. айырғыштың жұмыс бөлігінің артқы жағында гофрленген, тісті беті R 50 мм радиусымен тереңдетуге, 15 мм аралықта. дайындау Материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Распатор изогнутый Длина инструмента не менее 150мм. Рукоятка длиной не менее 110мм, шириной не менее 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная, заострённая на конце, Изогнута по середине под углом 5°. Ширина не менее 13мм, длина не менее 30мм. На обратной стороне рабочей части распатора рифлёная, зубчатая поверхность на углублении радиусом R50мм, на промежутке 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **221** | Farabeuf түзу распатор  Распатор Farabeuf прямой | Айырғыш құралдың тік ұзындығы 150 мм кем емес, тұтқасының ұзындығы 110 мм кем емес, ені 15 мм кем емес, беті тегіс. Жұмыс бөлігі тікбұрышты, соңында көрсетілген. Ені 13 мм-ден кем емес, Ұзындығы 30 мм-ден кем емес, айырғыштың жұмыс бөлігінің артқы жағында гофрленген, тісті беті R 50 мм радиусымен тереңдетуге, аралықта 15 мм. дайындау Материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Распатор прямой Длина инструмента не менее 150мм. Рукоятка длиной не менее 110мм, шириной не менее 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть прямоугольная, заострённая на конце. Ширина не менее 13мм, длина не менее 30мм. На обратной стороне рабочей части распатора рифлёная, зубчатая поверхность на углублении радиусом R50мм, на промежутке 15мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **222** | Балға ұзындығы 180 мм  Молоток длина 180 мм | Балға құралдың ұзындығы 180 мм. тұтқаның ұзындығы 105 мм-ден кем емес, диаметрі 24 мм-ден кем емес, өлшемі 16 мм-ге түсірілген. Цилиндр пішінді балға, диаметрі 40 мм, ұзындығы 48 мм.сабы мен қасықты қосатын мойынның диаметрі 10 мм. балғаның салмағы кемінде 700 г. дайындау Материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Молоток Длина инструмента не менее 180мм. Длина рукоятки не менее 105мм, диаметр не менее 24мм, спащена на размер 16мм. Рукоятка имеет рифлёную поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Боёк молотка цилиндрической формы, диаметр 40мм, длина 48мм. Диаметр шейки соединяющей рукоятку и боёк 10мм. Вес молотка не менее 700 г. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **223** | Hohmann элеваторы  Элеватор Hohmann | Элеватор құралдың ұзындығы 220 мм кем емес, қалыңдығы 4 мм артық емес, тұтқасының ені 30 мм артық емес, тұтқасының ұзындығы 6,8 мм дейін тарылады, тұтқасының ұзындығы 159 мм артық емес, басының ені 10 мм кем емес, Ұзындығы 37 мм артық емес, көлденең қимасында сопақша, ұшында 3 мм дейін тарылтады, басының биіктігі 14 мм, басы айнымалы радиусы бойынша тұтқалар R=100 мм, R = 20 мм. элеватордың жұмыс бөлігінің ұшы өткір. Тұтқаның соңында тұтқаның ұшынан 15 мм қашықтықта диаметрі 18 мм тесік бар. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Элеватор длина инструмента не менее 220мм, толщина не более 4мм, ширина в рукоятке не более 30мм, сужается до 6,8мм, длина рукоятки не более 159мм, ширина головки не менее 10мм, длина не более 37мм, овальная в в поперечном сечении, сужается на кончике до 3мм, высота головки 14мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=20мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено отверстие диаметром 18мм, на расстоянии 15мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **224** | элеваторы Wagner  Элеватор Wagner | Элеватор аспаптың ұзындығы кемінде 220 мм, қалыңдығы кемінде 4 мм, тұтқасының ені 30 мм-ден аспайды, тұтқасының ұзындығы кемінде 10 мм-ге дейін, тұтқасының ұзындығы кемінде 173 мм-ге дейін, басының ені кемінде 17 мм-ге дейін, ұзындығы кемінде 37 мм-ге дейін, көлденең қимасында сопақша, ұшында 6 мм-ге дейін, басының биіктігі 14 мм-ге дейін, басы тұтқаға қатысты айнымалы радиусы R=100 мм, R = 10 мм. элеватордың жұмыс бөлігінің соңы өткір. Тұтқаның соңында диаметрі 18 мм және 14 мм болатын 2 тесік бар, тұтқаның ұшынан 15 мм және 45 мм қашықтықта. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Элеватор длина инструмента не менее 220мм, толщина не менее 4мм, ширина в рукоятке не более 30мм, сужается до 10мм, длина рукоятки не менее 173мм, ширина головки не более 17мм, длина не менее 37мм, овальная в поперечном сечении, сужается на кончике до 6мм, высота головки 14мм, головка изогнута относительно рукоятки по переменному радиусу R=100мм, на R=10мм. Конец рабочей части элеватора острый. В рукоятке на конце расположено 2 отверстия диаметром 18мм и 14мм, на расстоянии 15мм и 45мм от конца рукоятки. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **225** | Сүйек сым кескіштер  Костные кусачки | Сүйек тістегіштер құралдың ұзындығы 170 мм кем емес, жайылған түрдегі ені 73 мм артық емес, кенелердің соңынан 106 мм артық емес қашықтықта қиылысатын 2 иінтіректен кем емес, иінтіректер 28° бұрышпен және радиусы бойынша r130 ММ иілген, иінтіректің ені 6 мм.иінтіректердің сыртқы бетінде саусақтардың астындағы ойықтар орналасқан. Тұтқалардың ішкі жағында серпімді иілген тақталар бекітілген, олар бір-бірінен итеріп, қысым әлсірегеннен кейін тұтқаларды бастапқы күйіне қайтарады. Сүйектерді кесуге арналған өткір жиектері бар 5х20 мм сопақша ойықтармен аяқталған губкалар. Әр губканың ені 5 мм-ден кем емес, Ұзындығы 34 мм-ден аспайды, тұтқаларға қатысты 15°бұрышпен иілген. Губкалар мен тұтқалар 4 пунктазаға қосылған. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Костные кусачки Длина инструмента не менее 170мм, ширина в разложенном виде не более 73мм. Не менее 2 рычага пересекающихся на расстоянии не более 106мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R130мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выямки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки завершённые овальными выямками 5х20мм с острыми краями для резки кости. Ширина каждой губки не менее 5мм, длина не более 34мм, изогнуты относительно рычагов под углом 15°. Губки и рычаги соединены в 4 пунктаз. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **226** | Сүйек кесуге арналған кенелер  Клещи для резки кости | Сүйекті кесуге арналған кенелер құралдың ұзындығы 170 мм кем емес, жайылған түрдегі ені 44 мм артық емес. кенелердің соңынан 116 мм қашықтықта қиылысатын 2 иінтіректен кем емес, иінтіректер 28° бұрышпен және r240 ММ радиус бойынша иілген, иінтіректің ені 6 мм.иінтіректердің сыртқы бетінде лодони саусақтарының астындағы ойықтар орналасқан. Тұтқалардың ішкі жағында серпімді иілген тақталар бекітілген, олар бір-біріне демалып, қысым әлсірегеннен кейін тұтқаларды бастапқы күйіне қайтарады. Губкалар мен тұтқалар 4 нүктеге қосылады. Сым кескіштердің жұмыс бөлігі-Ұзындығы 20 мм сүйекті кесуге арналған 30° бұрышпен өткір губкалар. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат  Клещи для резки кости Длина инструмента не менее 170мм, ширина в разложеном виде не более 44мм. Не менее 2 рычага пересекающихся на расстоянии 116мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R240мм, ширина рычага 6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выимки под пальцы лодони. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые упераясь друг о друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Губки и рычаги соеденены в 4 пунктах. Рабочая часть кусачек – острые губки под углом 30° для резки кости длиной 20мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| **227** | Қисық кесуге арналған кенелер Клещи для резки кости | Сүйекті кесуге арналған кенелер құралдың ұзындығы 180 мм-ден аспайды, жайылған түрдегі ені 81 мм-ден кем емес, кенелердің соңынан 120 мм-ден аспайтын қашықтықта қиылысатын 2 иінтіректен кем емес, иінтіректер 28° бұрышпен және R100 ММ радиус бойынша иілген, иінтіректің ені 8,5 мм.иінтіректердің сыртқы бетінде лодони саусақтарының астындағы ойықтар орналасқан. Тұтқалардың ішкі жағында серпімді иілген тақталар бекітілген, олар бір-біріне демалып, қысым әлсірегеннен кейін тұтқаларды бастапқы күйіне қайтарады. Кенелердің жұмыс бөлігі-Ұзындығы 30 мм сүйектерді кесуге арналған өткір губкалар. губкалар мен тұтқалар 4 тармаққа қосылған. Өндіріс материалы: ISO 7153-2 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат  Клещи для резки кости Длина инструмента не более 180мм, ширина в разложеном виде не менее 81мм. Не менее 2 рычага пересекающихся на расстоянии не более 120мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выимки под пальцы лодони. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые упераясь друг о друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть клещей – острые губки для резки кости длиной 30мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-2 |
| **228** | Костодержатель 175 мм  Костодержатель 175 мм | Сүйек ұстағыш сүйек ұстағыштың ұзындығы кемінде 175 мм. әрқайсысының ұзындығы 121,5 мм аспайтын 2 рычаг R 10 мм радиусы бар сопақша сақиналармен аяқталған, ұзындығы кемінде 36 мм. төменгі иінтіректе батыстан радиусты тісті механизм бекітілген. Дизайн сүйек сынықтарын бекіту кезінде ұстамаларды бекітуге қызмет етеді. Радиусы R=20 мм, ұзындығы 90 мм Үлкен, 40 мм кіші, 135°бұрышта орналасқан. Ішкі бетіндегі кішірек тісті, осіне қатысты 45°бұрышпен жылжытылған. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Костодержатель Длина костодержателя не менее 175мм. 2 рычага длиной не более 121,5мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной не менее 36мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. 2 захвата имеющиее радиальную форму радиусом R=20мм, длиной 90мм больший, 40мм меньший, расположенный под углом 135°. Меньший зубчатый на внутренней поверхности, смещены относительно оси под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **229** | Иілген тұтқалары бар гипс таңғыштарын шешуге арналған қайшы  Ножницы для снятия гипсовых повязок с изогнутыми ручками | Иілген тұтқалары бар гипс таңғыштарын шешуге арналған қайшы құралдың ұзындығы 190 мм-ден аспайды, үлкен рычагтың ұшынан 140 мм-ден аспайтын қашықтықта қиылысатын кемінде 2 рычаг. Тұтқалар сопақша сақиналармен аяқталған, радиусы R 15 мм, ұзындығы 35 мм, үлкен радиусы R 15 мм 60 мм, ұзындығы 50 мм. кіші тұтқа кесу жазықтығына перпендикуляр жазықтықта 35 градусқа бүгілген. Қайшылардың жұмыс бөлігі-ені 2 мм, ұзындығы 50 мм болатын өткір губкалар. губкалар тұтқаларға 135° бұрышта орналасқан. Жоғарғы губканың кесу бөлігі, тісті. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Ножницы для снятия гипсовых повязок с изогнутыми ручками Длина инструмента не более 190мм. Не менее 2 рычага пересекающихся на расстоянии не более 140мм от конца большего рычага. Рычаги закончены овальными кольцами, меньшее с радиусом R15мм, длиной 35мм, большее с переменным радиусом R15мм на 60мм, длиной 50мм. меньший рычаг отогнут на 35 градусов, в перпендикулярной плоскости к плоскости резки. Рабочая часть ножниц – тесно пересекающиеся острые губки шириной 2мм, длиной 50мм. Губки расположены под углом 135° к рычагам. Режущая часть верхней губки, зубчатая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **230** | Сым кескіш ұзындығы 150 мм  Кусачки для проволоки длина 150мм | Ұшталған сымды кесуге арналған қысқыштар-құралдың ұзындығы кемінде 150 мм, жайылған түрдегі ені кемінде 130 мм. кенелердің соңынан кемінде 126 мм қашықтықта қиылысатын 2 тұтқа, рычагтар R 260 мм радиус бойынша иілген, иінтіректің ені 8,5 мм.иінтіректердің сыртқы бетінде саусақтар астындағы ойықтар орналасқан. Тұтқалардың ішкі жағында серіппе бекітілген, ол қысым босатылғаннан кейін тұтқаларды бастапқы күйіне қайтарады. Сым кескіштердің жұмыс бөлігі-диаметрі 2,5 мм сымды тістеуге арналған өткір жиектері бар губкалар.әр губканың Ені 30 мм, ұзындығы 35 мм. Губкалар мен тұтқалар 4 нүктеге қосылады. Тұтқалардың ұштары алтынмен қапталған. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Щипцы для резания проволоки , с упрочненным острием – Длина инструмента не менее 150мм, ширина в разложенном виде не более 130мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии не менее 126мм от конца клещей, рычаги изогнуты по радиусу R260мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксирована пружина, которая возвращает рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром 2,5мм. Ширина каждой губки 30мм, длина 35мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Концы рычагов с напылением золотого цвета. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **231** | Сым қыстырғыштар ұзындығы 230 мм  Кусачки для проволоки длина 230 мм | Сымға арналған сым кескіштер-құралдың ұзындығы кемінде 230 мм, жайылған ені 81 мм. кенелердің ұшынан 83 мм аспайтын қашықтықта қиылысатын 2 рычаг, рычагтар 28° бұрышпен және R100 ММ радиусымен иілген, иінтіректің ені 12,6 мм, иінтіректердің сыртқы бетінде саусақтар астындағы ойықтар орналасқан. Тұтқалардың ішкі жағында серпімді иілген тақталар бекітілген, олар бір-бірінен итеріп, қысым әлсірегеннен кейін тұтқаларды бастапқы күйіне қайтарады. Сым кескіштердің жұмыс бөлігі – өткір губкалар. Әр губканың ені 15 мм, Ұзындығы 26 мм, тұтқаларға қатысты 30°бұрышпен иілген. Губкалар мен тұтқалар 4 нүктеге қосылады. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Кусачки для проволоки – Длина инструмента не менее 230мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии не более 83мм от конца клещей, рычаги изогнуты под углом 28° и по радиусу R100мм, ширина рычага 12,6мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. На внутренней стороне рычагов зафиксированы упругие изогнутые пластинки, которые отталкиваясь друг от друга, возвращают рычаги в исходное положение после ослабления давления. Рабочая часть кусачек – острые губки. Ширина каждой губки 15мм, длина 26мм, изогнуты относительно рычагов под углом 30°. Губки и рычаги соединены в 4 пунктаз. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **232** | Шыбықтарға арналған сым кескіштер  Кусачки для стержней | 6 мм-ге дейінгі шыбықтарға арналған сым кескіштер, құралдың ұзындығы 480 мм-ден кем емес, ашылған ені 200 мм-ден аспайды. кенелердің ұшынан 362 мм қашықтықта қиылысатын 2 тұтқалар, тік тұтқалар, диаметрі 20 мм. сым кескіштердің жұмыс бөлігі-диаметрі 6 мм-ге дейінгі сымды тістеуге арналған өткір жиектері бар губкалар. әр губканың ені 5 мм, ұзындығы 118 ММ. губкалар мен тұтқалар 5 тармаққа қосылған. Өндіріс материалы: ISO 7153-2 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат  Кусачки для стержней до 6мм, Длина инструмента не менее 480мм, ширина в разложенном виде не более 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клещей, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 5 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-2 |
| **233** | Остеотом Остеотом | Остеотом құралдың ұзындығы кемінде 240 мм. тұтқаның ұзындығы 120 мм-ден аспайды, диаметрі кемінде 20 мм, гофрленген беті қолдың сырғып кетуіне жол бермейді. Тұтқаның соңында диаметрі 30,5 ММ тескіш бар. жұмыс бөлігі сына тәрізді. Ені 10 мм-ден кем емес, ұзындығы 50 мм-ден артық емес, ұшының еңкею дәрежесі 1°40'. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Остеотом Длина инструмента не менее 240мм. Рукоятка длиной не более 120мм, диаметром не менее 20мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 30,5мм. Рабочая часть клиновидная. Ширина не менее 10мм, длина не более 50мм, градус наклона острия 1°40’. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **234** | Қашау Долото | Қашау құралдың ұзындығы 200 мм кем емес, тұтқа ұзындығы 96 мм артық емес, қимасында алтыбұрышты пішінді, ені 16 мм кем емес конус тәрізді пішінді, кедір-бұдырланған беті қолдағы тайғанаудың алдын алады. Тұтқаның соңында диаметрі 20 мм тескіш, ені 6 мм қашаудың жұмыс бөлігі, соңында өткір. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Долото Длина инструмента не менее 200мм. Рукоятка длиной не более 96мм, шестигранной формы в сечении, конусовидной формы шириной не менее 16мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник диаметром 20мм. Рабочая часть долота шириной 6мм, острая на конце. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **235** | Ені 8мм элеватор  элеватор шириной 8мм | Элеватор Langenbeck 8x200мм. Длина инструмента 200мм. Рабочая часть – в форме лепестка шириной 8мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| **236** | Ені 10мм элеватор  Элеватор шириной 10мм | Элеватор. Құралдың ұзындығы 200 мм – ден кем емес, жұмыс бөлігі-ені 10 мм жапырақ түрінде, тұтқасы ұзындығы 120 мм-ден аспайды, ені 18 мм-ден кем емес, беті тегіс. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат  Элеватор. Длина инструмента не менее 200мм. Рабочая часть – в форме лепестка шириной 10мм. Рукоятка длиной не более 120мм, шириной не менее 18мм, поверхность гладкая. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 |
| **237** | Сүйек ұстағыш 23 мм  Костодержатель 23 мм | Сүйек ұстағыш құралдың ұзындығы кемінде 230 мм, жайылған түрдегі ені 81 мм.сүйек ұстағыштың ұшынан 150 мм аспайтын қашықтықта қиылысатын 2 тұтқа, иінтіректер 45° бұрышпен және R100 ММ радиус бойынша иілген, иінтіректің ені 8,5 мм. иінтіректердің сыртқы бетінде саусақтар астындағы ойықтар орналасқан. Сүйек ұстағыштың жұмыс бөлігі-ені 5 мм, ұзындығы 65 мм, гофрленген беті бар конустық губкалар. Губкалар 40 мм қашықтықта 45°бұрышпен иілген. Өндіріс материалы: ISO 7153-1 стандартына сәйкес келетін медициналық коррозияға қарсы болат.  Костодержатель Длина инструмента не менее 230мм, ширина в разложенном виде 81мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии не более 150мм от конца костодержателя, рычаги изогнуты под углом 45° и по радиусу R100мм, ширина рычага 8,5мм, на внешней поверхности рычагов расположены выемки под пальцы. Рабочая часть костодержателя – конусные губки шириной 5мм, длиной 65мм, с рифлёной поверхностью. Губки изогнуты на расстоянии 40мм под углом 45°. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. |
| **Остеосинтезге арналған сыртқы бекіту жүйесі Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза** | | |
| **238** | Остеосинтезге арналған сыртқы бекіту жүйесі  Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза | Остеосинтезге арналған сыртқы бекіту жүйесі келесі элементтерден тұруы керек: өлшеу шкаласы бар өзек, диаметрі 4 және 5 мм, ұзындығы 120-дан 250 мм-ге дейін.шыбықтардың өздігінен кесетін жіптері бар, өндіріс материалы адам ағзасына имплантацияланған өнімдер үшін сертификатталған баспайтын болат.  Ұзындығы 200; 250; 300, 350 мм, диаметрі 8 мм-ден кем емес карбонды Арқалық сырықтардың өлшемін алтын түспен таңбалай отырып, қара түсті бекіту элементтерінің (құлыптар, адаптерлер) мөлшеріне біріздендірілген. Материал дайындау: беріктігі жоғары техникалық көміртек кем емес (Carbon black). Кіші диаметрі 160 мм кем емес жартылай шеңберлі алюминий Арқалық; орташа диаметрі 180 мм артық емес; үлкен диаметрі 200 мм кем емес арқалықтар диаметрі 8 мм, бекіту элементтерінің (құлыптар, өткізгіштер) мөлшеріне біріздендірілген. Материал дайындау алюминий қорытпасы. Ұзындығы 65 мм-ден кем емес және ұзындығы 80 мм 30° бұрышпен иілген, диаметрі 8 мм-ден аспайтын, бекіту элементтерінің (құлыптар, адаптерлер) өлшеміне сәйкес біріздендірілген, бекіту элементтерімен қосылуға арналған резеңке бекіткіш сақинасы бар Бекіту тісті бөлігі бар. Дайындау материалы антикаррозиялық Болат.Құлып, диаметрі 5 мм өзектерді және 8 мм тіректерді бастапқы бекіту үшін қолданылады, бір-бірінен 7 мм қашықтықта орналасқан 5 мм өзектер үшін 5 тесік және 8 мм диметрмен тіректерге арналған 2 тесік, құлып өлшемі 50х20х30 ММ. құлыптың алдыңғы және бүйір беттерінде байланыстырушы элементтерді қатайтуға арналған 2 бұрандалар бар (өзектер, арқалықтар, тіректер). Құлыптардың түсі көк және сұр. Материал дайындау алюминий қорытпасы.Адаптер өзегі/пучка, адаптер пучка / пучка 8 мм пайдаланылады бекіту үшін байланыстырушы элементтерді бір-бірімен қажетті бұрышпен және жазықтықпен, ойықтары бар астында байланыстырушы элементтер диаметрі 5 мм және 8 мм, жоғарғы бөлігінде бар бұранданы қатайту үшін. Көк және сұр түсті таңбалау. Материал дайындау алюминий қорытпасы.  Сыртқы бекіту аппаратын жинау және модельдеу үшін жиынтықта арнайы құралдар қарастырылған: өзектерді дәл бағыттау үшін пайдаланылатын диаметрі 4 және 5 мм шанц бағыттағыштары, бекіту элементтеріндегі өзектер мен бұрандаларға арналған Т - тәрізді кілттер, түпкілікті қатайтуға арналған кілт, тұрақтандыру репозициялық кілттер, сақтауға және стерильдеуге арналған бикс.Стерилизация шарттары: автоклавта 121-134 °C температурада.Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов:Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм.  Балка карбоновая, длиной 200; 250; 300, 350 мм, диаметром не менее 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод не хуже (Carbon black). Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром не менее 160 мм; средняя диаметром не более 180 мм; большая диаметром не менее 200 мм. Диаметр балок 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав. Опора прямая длиной не менее 65 мм и изогнутая под углом 30° длиной 80 мм, диаметр не более 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь.Замок, используется для первичной фиксации стержней диаметром 5 мм и опор 8 мм, имеет 5 отверстий для стержней 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии 7 мм, и 2 зубчатых отверстия для опор диметром 8 мм, размер замка 50х20х30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия.Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используется для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия.  Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней, Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабилизационно репозиционные ключи, бикс для хранения и стерилизации.Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. |
| **Stryker Endoscopy, АҚШ өндірген артроскопиялық операцияларға арналған эндовидеокешенмен қолданылатын артроскопиялық құралдар.**  **Инструменты артроскопические применяемые с Эндовидеокомплексом для артроскопических операций производства Stryker Endoscopy, США.** | | |
| **239** | Хирургиялық фреза 4 мм  Фреза хирургическая 4 мм | Хирургиялық кескіш, агрессивті. Диаметрі 4 мм артық емес. Қаптамада кемінде 5 дана бар.шейвер тұтқасына қосылған кезде жұмыс саптамасының түрін автоматты түрде анықтауға мүмкіндік беретін микрочип бар.  Фреза хирургическая Агрессивная. Диаметр не более 4 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке не менее 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **240** | Хирургиялық фреза 5 мм  Фреза хирургическая 5 мм | Кескіш хирургиялық, агрессивті. Диаметрі 5 мм.стерильді, бір рет қолданылатын, қаптамасында кемінде 5 дана, шейверді тұтқасына қосқан кезде жұмыс саптамасының түрін автоматты түрде анықтауға мүмкіндік беретін микрочип бар.  Фреза хирургическая, Агрессивная. Диаметр 5 мм. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **241** | 6 қанатты агрессивті цилиндрлі хирургиялық бұрғы  бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический | Хирургиялық бұрғылау 6 қанатты агрессивті цилиндр тәрізді, өлшемі 4,0 мм; бөшке түрінде. Диаметрі 4,0 мм.кем дегенде 6 борозд. Стерильді, бір рет қолданылатын, қаптамада кемінде 5 дана, шейвер тұтқасына қосылған кезде жұмыс саптамасының түрін автоматты түрде анықтауға мүмкіндік беретін микрочип бар.  Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм; В виде бочонка. Диаметр 4,0мм. Не менее 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке не менее 5 шт, имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки при подключении к рукоятке шейвера. |
| **242** | Ұзындығы 140 мм артроскопқа арналған 2 ротациялық ілмекті крандары бар медициналық Канюля  Канюля медицинская с 2-мя ротационными запорными кранами, для артроскопа длиной 140 мм | Ұзындығы 140 мм жоғары Ағынды артроскопқа арналған cannula, 2 ротациялық ілмекті крандары бар медициналық каннула. Сыртқы диаметрі кемінде 5, 8 мм. екі айналмалы крандармен. шеті 30°бұрышпен кесіледі. Дистальды ұшында сұйықтықтың жақсы айналымы үшін 4 тесік бар. Жалпы ұзындығы 152 мм. макс. ені (крандар бойынша) 72,6 мм. диаметрі құлып орнында оптикасымен 16,7 ММ.  Канюля медицинская с 2-мя ротационными запорными кранами Cannula, 2 Rotating Stopcocks, для артроскопа длиной 140 мм Высокопоточная. Наружный диаметр не менее 5, 8 мм. С двумя вращающимися кранами. край срезан под углом 30°. На дистальном конце 4 отверстия для лучшей циркуляции жидкости. Общая длина не более 152 мм. Макс. ширина (по кранам) 72, 6 мм. Диаметр в месте замка с оптикой 16, 7 мм. |
| **243** | Ұзындығы 140 мм артроскопқа арналған Speed-Lock каннюліне арналған медициналық трокар  Троакар медицинский для канюли Speed-Lock, для артроскопа длиной 140 мм | Canuli Speed-Lock trocar Speed-Lock Cannula үшін медициналық трокар ұзындығы 140 мм пирамидалық ұшы бар артроскопқа арналған, диаметрі 5,8 ММ каннулалармен қолдануға арналған.  Троакар медицинский для канюли Speed-Lock Trocar Speed-Lock Cannula для артроскопа длиной 140 мм Пиромидальный наконечник, для использования с канюлей диаметров 5,8мм. |
| **244** | Үлкен браншалары бар хирургиялық нипперлер тікелей  Кусачки хирургические с большими браншами прямые | Үлкен браншалары бар хирургиялық сым кескіштер 0° тік бұрыш, үлкен браншалары бар. Диаметрі кемінде 3,4 мм.фрезерлеу әдісімен болаттан жасалған. Оның арнайы істікшесі бар, ол буын қуысында браншаның сынуын болдырмас үшін тұтқаға шамадан тыс күш салу арқылы кесіледі. Істік тікелей тұтқада орналасқан. Істік "кесілген"тұтқадағы күш. Неразборный. Жұмыс бөлігінің ұзындығы 117-125 мм. жұмыс бөлігінің ені, 5 мм артық емес. қиманың ені, 3,3 мм артық емес. тұтқаның қалыңдығы, 5,9 мм артық емес.  Кусачки хирургические с большими браншами прямые угол 0° Прямой, с большими браншами. Диаметр не менее 3,4 мм. Изготолен из цельной заготовки стали методом фрезерования. Имеет специальный штифт, который срезается при чрезмерном усилии на рукоятке, чтобы избежать поломки бранши в полости сустава. Штифт расположен непосредственно в рукоятке. Усилие на рукоятке, при котором "срезается" штифт. Неразборный. Длина рабочей части 117 - 125 мм. Ширина рабочей части, не более 5 мм. Ширина разреза, не более 3,3 мм. Толщина рукоятки, не более 5,9 мм. |
| **245** | Жұмсақ тіндерге арналған хирургиялық қысқыш  Зажим хирургический для мягкой ткани | Жұмсақ тіндерге арналған хирургиялық қысқыш (Граспер) Атравматикалық, диаметрі 3,4 мм-ден аспайды, жұмсақ тіндерге арналған, бөлінбейтін, кремальердің болмауы, жұмыс бөлігінің ұзындығы кемінде 120 мм, тұтқасының қалыңдығы 5,9 мм-ден аспайды.  Зажим хирургический для мягкой ткани (Граспер) Атравматичный, диаметр не более 3,4 мм, для мягких тканей, неразборный, отсутствие кремальера, длина рабочей части не менее 120 мм, толщина рукоятки не более 5,9 мм. |
| **246** | Сым кескіштер хирургиялық түзу тар Кусачки хирургические прямые узкие | Нипперлер хирургиялық тар тік браншами бұрышы 0° тік, тар браншами. Диаметрі кемінде 2,7 мм.фрезерлеу әдісімен болаттан жасалған. Оның арнайы істікшесі бар, ол буын қуысында браншаның сынуын болдырмас үшін тұтқаға шамадан тыс күш салу арқылы кесіледі. Істік тікелей тұтқада орналасқан. Істік "кесілген"тұтқадағы күш. Неразборный. Жұмыс бөлігінің ұзындығы 117-125 мм. жұмыс бөлігінің ені, 5 мм артық емес. қиманың ені, 2,6 мм артық емес. тұтқаның қалыңдығы, 5,9 мм артық емес.  Кусачки хирургические узкие с прямыми браншами угол 0° Прямой, сузкими браншами. Диаметр не менее 2,7 мм. Изготолен из цельной заготовки стали методом фрезерования. Имеет специальный штифт, который срезается при чрезмерном усилии на рукоятке, чтобы избежать поломки бранши в полости сустава. Штифт расположен непосредственно в рукоятке. Усилие на рукоятке, при котором "срезается" штифт. Неразборный. Длина рабочей части 117 - 125 мм. Ширина рабочей части, не более 5 мм. Ширина разреза, не более 2,6 мм. Толщина рукоятки, не более 5,9 мм. |
| **247** | Тұтқа арқылы басқарылатын электродтар Электрод с управлением на рукоятке | Тұтқасы бар биполярлы электрод үш істікшелі байланыстырушы блоктан (тұтқаға қосылу үшін), байланыстырушы өзек пен ұштан (электродтың өзі) тұрады. Тұтқада әртүрлі түстерге анодталған түймелер бар, олар бөлу, коагуляция режимін және режимдер арасында ауысуды белсендіреді. Электрод ион ерітіндісіне радиожиілік әсерін тигізеді, бұл вапоризациялық қалта жасайды. Вапоризациялық қалта суық импульс режиміндегі тіндердің көлемін азайтады, бұл температураны 65 градустан аспайды. Электродтың жұмыс беті диаметрі 3,5 мм-ден аспайтын, матаның ұшымен жанасу аймағын барынша көбейту және матаның көлемін тез азайтуды қамтамасыз ету үшін. Ұзындығы бергіштің өзектің аспайтын 140мм.  Электрод биполярный, с управлением на рукоятке состоит из трехконтактного соединительного блока (для подсоединения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор ионов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пульса, создавая температуру не более 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра не более 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня не более 140мм. |
| **248** | Манометрі бар қол сорғысы  Насос ручной с манометром | Сорғы қансыз хирургиялық өрісті шығару үшін аяқ-қолдардағы қан ағымын бақылау үшін қолданылатын турникеттерге сығылған ауаны жеткізуге арналған. Сорғы медициналық газдардың орталық желілерінен электрмен және сығылған медициналық ауасыз жұмыс істейтін автономды құрылғы болып табылады. Шығу қысымы 0÷750 мм рт.ст.ст., мөлшері (в/Ш/Г)кемінде 39см х 6,5 см х кемінде 3,5 см, салмағы – 0,5 кг артық емес, сорғы мыналардан тұрады: манометр, өткізу клапанының тұтқасы, ауаны айдайтын поршеньі бар тұтқа, турникеттер бекітілетін сорғының пневматикалық спиральды шлангісі.  Насос предназначен для подачи сжатого воздуха в турникеты, применяемые для контроля кровотока в конечностях, чтобы произвести бескровное хирургическое поле. Насос является автономным устройством, работающим без электропитания и сжатого медицинского воздуха из центральных сетей медицинских газов. Давление на выходе 0÷750мм рт.ст., размер (В/Ш/Г)не менее 39см x не более 6,5см x не менее 3,5см, вес – не более 0,5кг, насос состоит из: манометра, ручки перепускного клапана, рукоятки с поршнем нагнетающей воздух, пневматического спирального шланга насоса, к которому крепятся турникеты. |
| **249** | Феморальды пневмоманжета  Пневмоманжета бедренная | Пневмоманжета феморальды Пневмоманжета операциялық аяқтардағы қан кетуді тоқтатуға және қансыз операциялық өрісті құруға арналған. Сығылған ауаны немесе азотты беретін сыртқы қуат көзі турникетті басқару блогы немесе қол сорғысы (Сығылған ауа) болуы мүмкін. Пневмоманжета полиамидті матадан жасалған. Пневмоманжеттің ішіне арнайы қалтада одан шығатын нәрлі пневмоөткізгіші бар латекс алмұрт орналастырылған. Пневматикалық сымның ұшында турникетті басқару блогына немесе сорғыға қосуға арналған жылдам муфтасы бар. Үлкен қаттылықты алу үшін пневматикалық желдеткіш силикон төсемімен нығайтылған. Пневмоманжеттің ішкі жағына арнайы велкро тігілген, олар тігілген ленталармен біріктіріліп, салынған пневмоманжеттің әлсіреуіне жол бермейді. Пневмоманжета жамбасқа қолданылады. Пневмоманжеттің ұзындығы 120 см артық емес, ені 13,5 см кем емес.  Пневмоманжета бедренная Пневмоманжета предназначена для остановки кровотечения в оперируемых конечностях и создания бескровного операционного поля. Внешним источником питания, подающий сжатый воздух или азот, может быть блок контроля турникетов или ручной насос (сжатый воздух). Пневмоманжета изготовлен из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещена латексная груша с выходящим из неё питательным пневмопроводом. Конец пневмопровода имеет быстросоединительную муфту, которая предназначена для соединения турникета с блоком контроля или насосом. Для получения большей жёсткости, пневмоманжета укреплена силиконовым вкладышем. На внутренней стороне пневмоманжеты пришиты специальные липучки, которые в соединении с нашитыми лентами предотвращают ослабление наложенной пневмоманжеты. Пневмоманжета используется на бедро. Длина пневмоманжеты не более 120см, ширина не менее 13,5см. |
| **Травматикалық операцияларға арналған импланттар Импланты для травматических операций** | | |
| **250** | Ұзындығы 24 мм қысылған канюлярлы бұранда (Херберта)  Винт компрессионный канюлированный (Херберта) длинной 24 мм | Қысылған канюлярлы бұранда-алақан мен білектің ұсақ сүйектерінің сынуы үшін қолданылады: аяқтың скафоидты сүйегі және басқа білек сүйектері, метакарпальды сүйектің негіздері, соңғы фалангтар. Бұранданың Ұзындығы 24 мм. бұранданың дистальды және проксимальды бөлігіндегі жіп. Бұранда канюляцияланған. Канюлярланған тесіктің диаметрі 1,2 мм-ден аспайды. бұранданың дистальды бөлігінде диаметрі 3 мм-ден аспайтын, ұзындығы 8 мм-ден кем емес, проксимальды бөлігінде диаметрі 3,9 мм-ден кем емес, ұзындығы 6 мм-ден аспайтын бұранданың бір бөлігінің диаметрі 2,2 мм-ден кем емес. Бұранданың дистальды бөлігіндегі жіптің көп бөлігі бар қадам проксимальды бөліктегі жіптерге қарағанда, имплантация кезінде бұранданың саңылауында жіпсіз сынықтар қысылады. Бұранданың проксимальды бөлігінде S2 алтыбұрышты бұрағыштың астындағы саңылау бар, саңылау тереңдігі 2,5 мм-ден аспайды.проксимальды және дистальды жіп өздігінен кесіледі бұл бұранданы шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Дистальды жіптің басталуы 20° бұрышпен 2-ден аспайды, проксимальды жіптің басталуы 15°бұрышпен кем дегенде 2-ге ие. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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 24мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия не менее 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром не более 3мм, длиной не менее 8мм, в проксимальной части диаметром не менее 3,9мм, длиной не более 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица не менее 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет не менее 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет не более 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. |
| **251** | Ұзындығы 26 мм қысылған канюлярлы бұранда (Херберта)  Винт компрессионный канюлированный (Херберта) длинной 26 мм | Қысылған канюлярлы бұранда-алақан мен білектің ұсақ сүйектерінің сынуы үшін қолданылады: аяқтың скафоидты сүйегі және басқа білек сүйектері, метакарпальды сүйектің негіздері, соңғы фалангтар. Бұранданың Ұзындығы 26 мм. бұранданың дистальды және проксимальды бөлігіндегі жіп. Бұранда канюляцияланған. Канюлярланған тесіктің диаметрі 1,2 мм-ден аспайды. бұранданың дистальды бөлігінде диаметрі 3 мм-ден аспайтын, ұзындығы 8 мм-ден кем емес, проксимальды бөлігінде диаметрі 3,9 мм-ден кем емес, ұзындығы 6 мм-ден аспайтын бұранданың бір бөлігінің диаметрі 2,2 мм-ден кем емес. Бұранданың дистальды бөлігіндегі жіптің көп бөлігі бар қадам проксимальды бөліктегі жіптерге қарағанда, имплантация кезінде бұранданың саңылауында жіпсіз сынықтар қысылады. Бұранданың проксимальды бөлігінде S2 алтыбұрышты бұрағыштың астындағы саңылау бар, саңылау тереңдігі 2,5 мм-ден аспайды.проксимальды және дистальды жіп өздігінен кесіледі бұл бұранданы шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Дистальды жіптің басталуы 20° бұрышпен 2-ден аспайды, проксимальды жіптің басталуы 15°бұрышпен кем дегенде 2-ге ие. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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 26мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия не более 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром не менее 3мм, длиной не более 8мм, в проксимальной части диаметром не более3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами не менее 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица не более 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет не менее 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет не более 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. |
| **252** | Ұзындығы 28 мм қысылған канюлярлы бұранда (Херберта)  Винт компрессионный канюлированный (Херберта) длинной 28 мм | Қысылған канюлярлы бұранда-алақан мен білектің ұсақ сүйектерінің сынуы үшін қолданылады: аяқтың скафоидты сүйегі және басқа білек сүйектері, метакарпальды сүйектің негіздері, соңғы фалангтар. Бұранданың Ұзындығы 28 мм. бұранданың дистальды және проксимальды бөлігіндегі жіп. Бұранда канюляцияланған. Канюлярланған тесіктің диаметрі 1,2 мм-ден аспайды. бұранданың дистальды бөлігінде диаметрі 3 мм-ден аспайтын, ұзындығы 8 мм-ден кем емес, проксимальды бөлігінде диаметрі 3,9 мм-ден кем емес, ұзындығы 6 мм-ден аспайтын бұранданың бір бөлігінің диаметрі 2,2 мм-ден кем емес. Бұранданың дистальды бөлігіндегі жіптің көп бөлігі бар қадам проксимальды бөліктегі жіптерге қарағанда, имплантация кезінде бұранданың саңылауында жіпсіз сынықтар қысылады. Бұранданың проксимальды бөлігінде S2 алтыбұрышты бұрағыштың астындағы саңылау бар, саңылау тереңдігі 2,5 мм-ден аспайды.проксимальды және дистальды жіп өздігінен кесіледі бұл бұранданы шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Дистальды жіптің басталуы 20° бұрышпен 2-ден аспайды, проксимальды жіптің басталуы 15°бұрышпен кем дегенде 2-ге ие. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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 28мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия не более 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром не более 3мм, длиной не менее 8мм, в проксимальной части диаметром не менее 3,9мм, длиной не более 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами не менее 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица не более 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет не более 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет не менее 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. |
| **253** | Ұзындығы 30 мм қысылған канюлярлы бұранда (Херберта)  Винт компрессионный канюлированный (Херберта) длинной 30 мм | Қысылған канюлярлы бұранда-алақан мен білектің ұсақ сүйектерінің сынуы үшін қолданылады: аяқтың скафоидты сүйегі және басқа білек сүйектері, метакарпальды сүйектің негіздері, соңғы фалангтар. Бұранданың Ұзындығы 30 мм. бұранданың дистальды және проксимальды бөлігіндегі жіп. Бұранда канюляцияланған. Канюлярланған тесіктің диаметрі 1,2 мм-ден аспайды. бұранданың дистальды бөлігінде диаметрі 3 мм-ден аспайтын, ұзындығы 8 мм-ден кем емес, проксимальды бөлігінде диаметрі 3,9 мм-ден кем емес, ұзындығы 6 мм-ден аспайтын бұранданың бір бөлігінің диаметрі 2,2 мм-ден кем емес. Бұранданың дистальды бөлігіндегі жіптің көп бөлігі бар қадам проксимальды бөліктегі жіптерге қарағанда, имплантация кезінде бұранданың саңылауында жіпсіз сынықтар қысылады. Бұранданың проксимальды бөлігінде S2 алтыбұрышты бұрағыштың астындағы саңылау бар, саңылау тереңдігі 2,5 мм-ден аспайды.проксимальды және дистальды жіп өздігінен кесіледі бұл бұранданы шүмекті пайдаланбай бекітуге мүмкіндік береді. Дистальды жіптің басталуы 20° бұрышпен 2-ден аспайды, проксимальды жіптің басталуы 15°бұрышпен кем дегенде 2-ге ие. Имплантанттар қауіпсіздік критерийлері және магнитті-резонанстық бейнелеу процедураларымен үйлесімділік бойынша бағалануы керек. Өндіріс материалы: адам ағзасына имплантацияланатын өнімдерге арналған ISO 5832 халықаралық стандартына сәйкес келетін титан қорытпасы. Титан, техникалық нормалар: ISO 5832/3; материалдың құрамы: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta-0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti-қалғаны. Өнімді Жылтырату: дірілді өңдеу. Алтын түсті бұранда.  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 30мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия не более 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром не более 3мм, длиной не менее 8мм, в проксимальной части диаметром не более 3,9мм, длиной не менее 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами не менее 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счёт чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвёртку S2 глубина шлица не менее 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет не более 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет не менее 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. |

**Сатып алынатын медициналық бұйымдарға қойылатын талаптар**

1) Қазақстан Республикасының аумағына әкелінген дәріханаларда дайындалған дәрілік препараттарды, Денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен орфандық препараттар тізбесіне енгізілген орфандық препараттарды, тіркелмеген дәрілік заттарды, медициналық бұйымдарды қоспағанда, Кодекстің ережелеріне және денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган айқындаған тәртіпке сәйкес Қазақстан Республикасында мемлекеттік тіркеудің болуы Денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган берген қорытындының (рұқсат беру құжатының) негізінде, медициналық мақсаттағы бұйымның құрамына кіретін және дербес бұйым немесе құрылғы ретінде пайдаланылмайтын жиынтықтауыштардың болуы; медициналық техниканы арнайы көлік құралынан сатып алған жағдайда – Қазақстан Республикасында бірыңғай жылжымалы медициналық кешен ретінде мемлекеттік тіркеудің болуы.

2) сипаттаманың немесе техникалық ерекшеліктің хабарландыру немесе сатып алуға шақыру шарттарына сәйкестігі.

3) Қазақстан Республикасының аумағына қорытынды негізінде әкелінген тіркелмеген дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды қоспағанда, бірыңғай дистрибьютордың (Бірыңғай дистрибьютор сатып алған жағдайда) үстеме бағасын, хабарландырудағы немесе сатып алуға шақырудағы бағаны ескере отырып, халықаралық патенттелмеген атауы және сауда атауы (бар болса) Бойынша Денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен шекті бағадан аспауы Денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган берген (рұқсат беру құжаты);

4) денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды сақтау және тасымалдау қағидаларына сәйкес олардың қауіпсіздігін, тиімділігі мен сапасын сақтауды қамтамасыз ететін жағдайларда сақтау және тасымалдау;

5) тіркелмеген дәрілік заттарды және (немесе) медициналық бұйымдарды Қазақстан Республикасына әкелу жағдайларын қоспағанда, дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды таңбалаудың, тұтынушылық қаптаманың және қолдану жөніндегі нұсқаулықтың Қазақстан Республикасы заңнамасының талаптарына және денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган белгілеген тәртіпке сәйкестігі;

6) өнім беруші Тапсырыс берушіге жеткізген күнге дәрілік заттар мен медициналық бұйымдардың жарамдылық мерзімін:

қаптамада көрсетілген жарамдылық мерзімінің кемінде елу пайызы (жарамдылық мерзімі екі жылдан кем болған кезде);

қаптамада көрсетілген жарамдылық мерзімінен кемінде он екі ай (жарамдылық мерзімі екі жыл және одан көп);

7) Өнім беруші бірыңғай дистрибьюторға жеткізген күні сатып алатын дәрілік заттар мен медициналық бұйымдардың жарамдылық мерзімі:

сатып алу жүргізілетін жылдың алдындағы жылдың қараша, желтоқсан кезеңінде дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды жеткізу кезінде қаптамада көрсетілген жарамдылық мерзімінің кемінде алпыс пайызы (жарамдылық мерзімі екі жылдан кем болған кезде), басталған қаржы жылының қаңтары және қаржы жылы ішінде кейінгі жеткізілімдер кезінде кемінде елу пайызы;

дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды жеткізу кезінде қаптамада көрсетілген жарамдылық мерзімінен кемінде он төрт ай (жарамдылық мерзімі екі жыл және одан да көп) сатып алу жүргізілетін жылдың алдындағы жылдың қараша, желтоқсан, басталған қаржы жылының қаңтары кезеңінде және қаржы жылы ішінде кейінгі жеткізу кезінде кемінде он екі ай;

8) шарттың талаптары бойынша фармацевтикалық қызметті жеткізу немесе көрсету санын, сапасын және мерзімдерін сақтау;

9)өндіруші мәртебесі бар әлеуетті өнім берушінің не өндірушінің ресми өкілі жеткізгенін растайтын құжаттың болуы.

Тармақшаларда көзделген талаптар 4), 5), 6), 7), 8), 9) сатып алу шартын орындау кезінде өнім беруші растайды.

**Требования к закупаемым медицинским изделиям** 

      1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в соответствии с положениями Кодекса и порядком, определенным уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в перечень орфанных препаратов, утвержденный уполномоченным органом в области здравоохранения, незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения, комплектующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; в случае закупа медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекса.

2) соответствие характеристики или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закуп.

      3) непревышение утвержденных уполномоченным органом в области здравоохранения предельных цен по международному непатентованному названию и торговому наименованию (при наличии) с учетом наценки единого дистрибьютора (в случае закупа единым дистрибьютором), цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

      4) хранение и транспортировка в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с Правилами хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий, утвержденными уполномоченным органом в области здравоохранения;

      5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан и порядку, установленному уполномоченным органом в области здравоохранения, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

      6) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет:

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

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

      7) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий, закупаемых на дату поставки поставщиком единому дистрибьютору, составляет:

      не менее шестидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее пятидесяти процентов при последующих поставках в течение финансового года;

      не менее четырнадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее двенадцати месяцев при последующих поставках в течение финансового года;

      8) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора;

      9) наличие документа, подтверждающего поставку потенциальным поставщиком, имеющим статус производителя либо официального представителя производителя.

Требования, предусмотренные подпунктами 4), 5), 6), 7), 8), 9) подтверждаются поставщиком при исполнении договора закупа.

**Директор Ж. К. Маутова**