**Приложение №1** к тендерной документации утверждена приказом глвного врача КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г.Алматы № 64 от «18» февраля 2021 года Бейсенбеков С.З. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Место и условия поставки (в соответствии ИНКОТЕРМС 2010):** г. Алматы, ул. Папанина 220

**Срок поставки:** 5 календарных дней со дня подачи Заявки

**Условия платежа:** в течение 30 (тридцати) банковских дней по факту поставки товара

**Перечень закупаемых товаров и их технические спецификации**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование товара** | **Техническая спецификация** | **Ед.изм.** | **Кол-во** | **Цена (тенге)** | **Сумма (тенге)** |
| 1 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ножка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без ограничивающего воротника, с наличием двух продольных декомпрессионных борозд по бокам, без поперечных ребер и выступов. Шейка имеет полировку. Конец дистальной части имеет усеченную форму с латеральной стороны во 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 | шт | 330 | 233 547 | 77 070 510 |
| 2 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка: Материал:Кобальтохромовый сплав. Диаметр: 28 мм. Офсет: Для диаметра 28 мм: -4, 0, +4, +6, +8, +12. Конус: 11/13 | шт | 330 | 65 972 | 21 770 760 |
| 3 | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | Чашка: Материал: Титановый сплав, гидроксиапатит. Форма: Полусферическая. На полюсе имеется резьбовое отверстие для фиксации импактора. В экваториальной части внутренней поверхности имеется циркулярная борозда для фиксации вкладыша без дополнительного металлического блокировочного кольца. Покрытие: Шероховатое титановое покрытие, нанесенное посредством плазменного напыления с дополнительным поверхностным мелкодисперсным гидроксиапатитовым покрытием толщиной 50 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 | шт | 330 | 116 973 | 38 601 090 |
| 4 | Вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного сустава  бесцементной фиксации | Вкладыш: 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 | шт | 330 | 78 961 | 26 057 130 |
| 5 | Винт спонгиозный | Винт спонгиозный: Винт для дополнительной фиксации чашки материал: Титановый сплав (Ti-6Al-4V), диаметр: 6,5 мм, длина: 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 мм. | шт | 260 | 19 313 | 5 021 380 |
| 6 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ножка: Первичные до 12 типоразмеров. Стандартные, укороченные. Покрытия: гидроксиапатитовое (ГА), ГА+ титановое напыление (Ti), пескоструйное (ПО). С воротником и без. Первичная цементная – из нержавеющей стали ISO5832-9 (НС). Шеечный угол 128. Длина с ГА стандартной 110-190 мм, Латерализованной 130-190 мм. Длина укороченной 95-142 мм. Длина ножки с Ti +Га 110-170/120-170 мм; с ПО 115 -190 мм; цементной 120-160/ 155 мм. Длина шейки с 10 по 20 размер неизменна, с 7 по 9 на 3.5 мм короче. Ревизионные, бесцементные покрытие Ti + ГА. С дистальным блокированием (210-320 мм) и с дистальной прорезью (200-240 мм). 6 типоразмеров. Конус 12/14. | шт | 60 | 199 050 | 11 943 000 |
| 7 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка эндопротеза: конус 12/14, Из нержавеющей стали. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8. | шт | 60 | 46 424 | 2 785 440 |
| 8 | Ножка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного  сустава цементной фиксации | Материал: Нержавеющая сталь. Форма: Клиновидная в 2-х плоскостях, без воротника, со сглаженными контурами и сглаженным наружно-проксимальным плечом. В проксимальной части на передней и задней поверхности нанесены лазерные метки для контроля глубины погружения в интрамедуллярный канал. Верхняя поверхность проксимальной части имеетe углубление для фиксации импактора. Версии увеличенной длины (200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм) имеют дистальную часть цилиндрической формы с конусовидным сужением в дистальном отделе. Тип фиксации: Цементная. Покрытие: Вся поверхность имеет ультраполировку. Типоразмеры: 4 типоразмеров. Длина компонента: 150 мм. Шеечно-диафизарный угол (угол между шейкой и осью ножки): 125 градусов. Офсет: 37,5 мм. Конус: 11/13. Комплектация: Каждый компонент комплектуется централизатором двух типов для узкого и широкого диаметра интрамедуллярного канала. Материал изготовления централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). | шт | 20 | 106 980 | 2 139 600 |
| 9 | Головка бедренная для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации | Материал: Нержавеющая сталь. Даиметр: 28 мм. Офсет: -4, 0, +4. Конус: 11/13 | шт | 20 | 66 837 | 1 336 740 |
| 10 | Чашка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной фиксации | Материал – сверхвысокомолекулярный полиэтилен с умеренным количеством поперечных связей ISO 5834-1 & 2 (ПЭУК). Внутренний диаметр - 22.2/28мм, внешний 42-58 мм, скошенный край в нижнем квадранте, наплыв – 150 Рентгенконтрастное кольцо НС. | шт | 20 | 62 367 | 1 247 340 |
| 11 | Бедренный компонент для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 0 до 95 градусов. Удлиненная борозда под надколенник. Мыщелки имеют единый радиус во фронтальной плоскости. На задней поверхности дистальных мыщелков имеются деротационные ножки. В задней части межмыщелковой зоны имеется блок для взаимодействия со стабилизационным выступом вкладыша. Тип: С замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры:6 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 57 до 82 мм, передне-задний размер от 51 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8 мм.Тип фиксации: цементная. | шт | 530 | 217 248 | 115 141 440 |
| 12 | Большеберцовый компонент для тотального  эндопротеза коленного сустава | Материал:Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. По периметру верхней поверхности основания имеется циркулярный борт для фиксации вкладыша. Ножка имеет килевидную форму с цилиндрическим стержнем и ступенчатыми боковыми крыльями. Типоразмеры: 6 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: от 40 мм до 58 мм. Медиально-латеральные размеры основания: от 61 мм до 88 мм. Высота килевидной ножки: от 30 до 40 мм. Тип фиксации: Цементная | шт | 530 | 131 500 | 69 695 000 |
| 13 | Вкладыш большеберцовый для тотального эндопротеза коленного сустава | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма вкладышей для замещения задней крестообразной связки: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. В переднем отделе основания имеется углубление по центру для профилактики давления на собственную связку надколенника при больших углах сгибания. Задне-верхние края вкладыша скошены. Форма вкладышей для сохранения задней крестообразной связки:Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша не ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±20 градусов. В переднем отделе основания имеется углубление. Задне-верхние края вкладыша скошены. Тип: Фиксированный с замещением или с сохранением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 5 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 8, 10, 12, 15, 18. Механизм фиксации: Методом импакционного защелкивания на большеберцовом компоненте | шт | 530 | 92 242 | 48 888 260 |
| 14 | Рентгеноконтрастный костный цемент | Костный цемент Должен собой представлять 2 стерильно упакованных компонента:Один компонент: ампула, содержащая жидкий мономер, полная доза следующего состава: 20 мл. -Метилметакрилат (мономер) 19,5 мл, -N, N-диметилтолидин 0,5 мл, -Гидрокинон 1,5 мг.Другой компонент: пакет полная доза порошка следующего состава 40 гр: -Метилметакрилат–стирен кополимер 30 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр, -Полиметилметакрилат 6 гр,  -Бария Сульфат 4 гр,Температура экзотермической реакции не более 60˚С, Вязкость цемента: Должен обладать средней вязкостью. Костный цемент должен в процессе приготовления проходить через фазы низкой и фазу средней вязкости. Производитель должен официально разрешать применять цемент как в фазе низкой, так и в фазе средней вязкости.Время работы от 7 до 8 минут. Стерильность: Система является одноразовой и поставляется в стерильной упаковке. | шт | 580 | 20 600 | 11 948 000 |
| 15 | Биполярная головка для тотального эндопротеза тазобедренного сустава цементной и бесцементной фиксации | Материал: Кобальтохромовый сплав, ультравысокомолекулярный полиэтилен. Покрытие: Наружная поверхность имеет ультраполировку. Диаметр: 28 мм. Диаметр внешний: в диапазоне от 36 мм до 72 мм с шагом в 2-4 мм для диаметров от 36 до 40 мм и от 61 до 72 мм.Для основного диапазона от 41 до 61 мм шаг между типоразмерами 1 мм | шт | 20 | 100 939 | 2 018 780 |
| 16 | Ревизионная ножка цементной фиксации | Ревизионная бедренная ножка цементной фиксации Форма классическая, с двойным клином, безворотничковая, со сглаженным наружно-проксимальным плечом. Материал – нержавеющая сталь Ortinox. Шеечный угол – 125 градусов. Обработка ножки – полировка. Для техники без удаления цементной мантии старого эндопротеза должна предлагаться ножка длиной 125 мм и с офсетом 44 мм. Длинные ножки цельноклиновидные, длиной 205 мм и клиновидные с круглой дистальной частью – 200,220,240, 260 мм. Варианты офсета ножки 37,5 мм, 44 мм. Конус для головки V40 – 11.3/12.36 мм с уклоном 5 градусов 40. Централизатор - 2 в комплекте с каждой ножкой. Один - с центрующими лепестками, второй - без. Материал централизатора: полиметилметакрилат (PMMA). | шт | 5 | 399 125 | 1 995 625 |
| 17 | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы | Изготовлено специально для использования с сагиттальными пилами производства Stryker. Механизм крепления – защелкивающийся, система крепления: замок шириной 18,5мм (по всей плоскости полотна замка), длиной 23мм с маркировочной меткой – полной установки. Зубчатый элемент лезвия с гантелеобразным- двойным замком для более надежного и безопасного крепления. Гантелеобразный механизм представляет собой 2 округлых отверстия с внутренним диаметром 4,9мм, соединенных плоской прорезью длиной 6 мм, шириной 2,7мм.,где наружное отверстие крепления гантелеобразного замка с наружным диаметром 9мм выступает за пределы полотна на 6.5 мм Маркировка лезвия - для измерения глубины на полотне лезвия нанесена шкала – путем лазерной гравировки. Ширина режущей кромки -18мм, толщина полотна - 1,27 мм торцевая часть лезвия скруглена, длина рабочей части - 90 мм. Зубцы с каждой стороны направлены к каналу для сбора костной крошки, наружные зубцы -2шт направлены к краю полотна лезвия, количество зубцов - внутренних 8 шт, по 4 шт. с каждой стороны, 2 наружных по краю лезвия, длина зубцов- 1 мм., 4 межзубцовых углублений с каждой стороны лезвия, зубцы расположены в шахматном порядке по толщине режущей кромки, для увеличения эффективности резки. Грибообразный канал для сбора костной крошки, длина канала для сбора костной крошки -10мм, расстояние между зубцами по краям канала для сбора костной крошки- 2мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь. | шт | 1 000 | 16 429 | 16 429 000 |
| 18 | Лезвие хирургическое для сагиттальной пилы | 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. | шт | 1 000 | 16 429 | 16 429 000 |
| 19 | Разрезаемая операционная пленка | Антимикробная стерильная разрезаемая операционная пленка для долгосрочных операций с йодофором, оранжевого цвета, воздухопроницаемые, высокоадгезивные, размером 56смх45см. Индивидуально упакован в герметично закрытую вакуумную упаковку из фольги, максимально предельное значение вакуумного давления для упаковки составляет 15inHgA. | шт | 2 000 | 8 640 | 17 280 000 |
| 20 | Система для пульсирующей промывки кости | Пульс-лаваж система Рукоятка: электропитание 12 В от 8-ми элементов питания типа АА. Масса (рукоятка + трубки + элементы питания) 0,77 кг. Применяется в травматологии - ортопедии для промывки кости и в гнойной хирургии для очистки ран. Состоит из рукоятки, в которой находится нагнетающий насос, блока с элементами питания и различных сменных насадок для ирригации/аспирации. Регулировка мощности потока осуществляется с помощью рычага, расположенного непосредственно на рукоятке. Клавиша фиксации в состоянии максимальной мощности потока. Устройство быстрой смены насадок. Наличие на трубке отсоса блокирующего зажима. Давление потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет до не менее 1,03 бар. Скорость потока зависит от типа подключаемой насадки и составляет от 771 мл/мин до 1350мл/мин. Минимальный рабочий комплект поставляется в одной упаковке в стерильном виде. Размеры рукоятки 127 х 184,2 х 31,2 мм. Поставляется в стерильном виде в упаковке по 6 штук. Предназначено для одноразового использования. Соответствует требованиям безопасности IEC 60601-1, EMC IEC 60601-1-2. Тип оборудования B. Защита от проникновения воды IPX0 - обычное оборудование. В комплекте с наконечником для чистки кости. Максимальный поток 600 мл/мин, максимальное давление 22 - 40,7 PSI. Наконечник: щетка для канала бедренной кости. Функция аспирации. Функция ирригации. Максимальный поток не менее 771 мл/мин, в упаковке 12шт, стерильные, одноразовые. | шт | 250 | 24 669 | 6 167 250 |
| 21 | Бедренный компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (правый и левый). Единый радиус в сагиттальной плоскости в угловом диапазоне движений от 10 до 110 градусов. Анатомически изогнутая борозда под надколенник. Передний фланец отклонен вперед под углом 7 градусов. Задние мыщелки укорочены. На задней поверхности дистальных и задних мыщелков имеются отверстия для опциональной фиксации модульных аугментов. В межмыщелковом отделе имеется закрытый функциональный бокс для центрального выступа на полиэтиленовом вкладыше. Высота бокса – 23 мм, ширина бокса 20,8 мм. На задней поверхности основания в межмыщелковой зоне имеется выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптора или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Тип: С замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров для правого и левого компонентов. Медиально-латеральный размер от 59 до 80 мм, передне-задний размер от 53 до 75 мм. Толщина дистального и заднего фланцев 8,5 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 87 | 450 308 | 39 176 796 |
| 22 | Большеберцовый компонент для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность основания имеет срединный деротационный выступ для центрирования и фиксации вкладыша. В центральной части деротационного выступа имеется отверстие для фиксации стабилизирующего металлического штифта. Нижняя поверхность основания имеет центральный выступ в виде полого стержня с внутренней резьбой для фиксации офсетного адаптера или интрамедуллярной ножки путем резьбового соединения. Ротационная стабилизация достигается за счет ножки килевидной формы со ступенчатыми боковыми выступами. На задней поверхности ступенчатых боковых выступов имеются пазы для опциональной фиксации модульных аугментов путем нерезьбового соединения. Типоразмеры: 8 типоразмеров. Передне-задние размеры основания: 40, 42, 44, 46, 49, 52, 56, 60 мм. Медиально-латеральные размеры основания: 61, 64, 67, 70, 74, 77, 80, 85 мм. Высота основания: 3,2 мм, высота киля 20 мм. Медиально-латеральные размеры киля: от 40 до 58 мм. Тип фиксации: цементная | шт | 87 | 228 058 | 19 841 046 |
| 23 | Большеберцовый вкладыш для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Сверхвысокомолекулярный полиэтилен с большим количеством поперечных связей. Форма: Универсальный для правого и левого суставов. Верхняя поверхность вкладыша имеет форму сферической дуги. Дизайн большеберцового вкладыша ограничивает ротационную подвижность бедренного компонента в пределах ±7 градусов, вальгус-варусную подвижность в пределах ±2 градусов. В центре вкладыша имеется стабилизационный выступ. Стабилизационный выступ имеет высоту 25,6 мм, медио-латеральный размер 15,6 мм. В центральной части стабилизационного выступа имеется сквозное вертикальное отверстие для металлического армирующего штифта (идет в комплекте со вкладышем, не имеет резьбы, устанавливается импакционным способом). В переднем верхнем отделе вкладыша имеется углубление по центру. Задне-верхние края вкладыша скошены. На передней нижней поверхности имеется металлический проволочный фиксатор для блокировки вкладыша на большеберцовом компоненте. Тип: Фиксированный с замещением задней крестообразной связки. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента Толщина вкладыша с учетом толщины основания большеберцового компонента: 9, 11, 13, 16, 19, 22, 25, 28, 31 мм. Механизм фиксации: Импакционное защелкивание на большеберцовом компоненте | шт | 87 | 160 085 | 13 927 395 |
| 24 | Бедренный дистальный опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма:Анатомическая (левый и правый), трапецевидная, асимметричная, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм, и 15 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. | шт | 20 | 85 547 | 1 710 940 |
| 25 | Бедренный задний опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямоугольная, симметричная, с закругленной задней частью, соответствующей геометрии заднего мыщелка бедренного компонента, в центральной части имеется отверстие для блокирующего винта. Фиксация: На кости - цементная, к бедренному компоненту - с помощью блокирующего винта. Покрытие: Пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм и 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера бедренного компонента. | шт | 20 | 88 880 | 1 777 600 |
| 26 | Большеберцовый опорный блок для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: полулунная, на боковой поверхности имеется линейный паз для крыла деротационного киля большеберцового компонента, в задней части имеется блокирующий безрезьбовой винт. Фиксация: На кости - цементная, к большеберцовому компоненту - с помощью блокирующего безрезьбового винта. Покрытие: пескоструйная обработка всей поверхности, нанесенная абразивным материалом. Толщина: 5 мм, 10 мм. Типоразмеры: 8 типоразмеров в зависимости от типоразмера большеберцового компонента, в том числе в зависимости от стороны тела: левый/медиальный, правый/латеральный, правый /медиальный, левый/латеральный. | шт | 30 | 291 385 | 8 741 550 |
| 27 | Удлинитель ножки для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: Прямая, цилиндрическая, конусовидная в дистальной части, с продольными бороздами. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом, офсетным адаптером или удлинняющим модулем. Характеристики: универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: длина (мм): 50 мм, 100 мм, 150 мм; диаметр (мм): 9мм, 12 мм, 15мм. Тип фиксации: Костная фиксация - цементная (интрамедуллярно). К тибиальному или бедренному компоненту, офсетному адаптеру, удлиняющему модулю - резьбовое соединение. | шт | 15 | 158 570 | 2 378 550 |
| 28 | Офсетный адаптер для ревизионного эндопротеза коленного сустава | Материал: Кобальтохромовый сплав. Форма: цилиндрическая, эксцентрическая. Конечная часть прокимального отдела имеет наружную резьбу для соединения с бедренным/большеберцовым компонентом. Конечная часть дистального отдела имеет внутреннюю резьбу для соединения с интрамедуллярной ножкой. Характеристики: Универсальная для интрамедуллярного канала бедренной и большеберцовой костей. Типоразмеры: Длина: 25 мм. Офсет: 2 мм, 4 мм, 6 мм, 8 мм. Тип фиксации: резьбовое соединение | шт | 20 | 207 403 | 4 148 060 |
| 29 | Ножка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ревизионная модульная ножка бесцементной фиксации, изготовлена из титанового сплава TiAl6V ISO5832-3. Дистальный компонент (ножка): прямая (115, 145 и 175 мм) и изогнутая (205 мм). Диаметр от 10 до 20 мм с шагом в 2 мм. Поверхность с пескоструйной обработкой. Изогнутая ножка имеет вариант с отверстиями для дистального блокирования. | шт | 50 | 193 750 | 9 687 500 |
| 30 | Модульное тело для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Проксимальный компонент(метафиз): шеечный угол 1300. 4 варианта длины (65,75,85,95 мм). Имеет покрытие: Ti + ГА. Диаметр в дистальной части 20 мм. Офсет с головкой +0 – 43 мм. Имеет резьбовые отверстия на латеральной поверхности для фиксации прижимной (вертельной) пластины. | шт | 50 | 410 945 | 20 547 250 |
| 31 | Головка бедренная 36 мм для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | конус 12/14, Из НС, CoCr. 28 мм: -7,-3.5,0,+3.5,+7,+10.5. 32 и 36 мм):-4,0,+4,+8. Керамические: 28мм -3.5,0,+3.5. 32,36,40 мм: -4,0,+4 мм. | шт | 20 | 111 857 | 2 237 140 |
| 32 | Чашка для ревизионного эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Материал: титановый сплав, пористая поверхность - коммерчески чистый титан. 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: Поверхность, контактирующая с костью, имеет однородную высокопористую трехмерную структуру. Средняя пористость составляет 70%, средний диаметр пор составляет 300 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: 12 типоразмеров в диапазоне от 44 мм до 66 мм с шагом 2 мм. Варианты: Без отверстий, с секторным расположением 3 отверстий, с секторным расположением 5 отверстий | шт | 20 | 313 403 | 6 268 060 |
| 33 | Вкладыш для ревизионного эндопротеза тазобедренного  сустава бесцементной фиксации | Вкладыш должен быть выполнен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена повышенной износостойкости с большим количеством поперечных связей. В процессе производства полиэтилен должен последовательно, троекратно подвергаться воздействию гамма излучения в дозе не менее 3 Мрад (суммарная доза не менее 9 Мрад) и нагреванию до температуры в 130 градусов (ниже точки плавления!) для формирования большого количества поперечных связей и элиминации свободных радикалов. Плотность поперечных связей (кросс-линк) в полиэтилене должна быть не ниже 0.28±0.03 моль/дм-3. Концентрация свободных радикалов в полиэтилене должна быть не более9±2 х 1014 спинов/g-1. Вкладыш должен иметь 12 углублений по периферии для большей ротационной стабильности. | шт | 20 | 116 655 | 2 333 100 |
| 34 | Чашка с двойной мобильностью бесцементной фиксации | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: титановое напыление с нанесением поверх него гидроксиапатитового покрытия. Периферия чашки имеет некоторое расширение и циркулярные и радиальные бороздки, создающие дополнительную макротекстру для повышения площади контакта с костью. Чашка не имеет отверстий для винтов. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-64 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2). Для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 40 | 228 866 | 9 154 640 |
| 35 | Чашка с двойной мобильностью цементной фиксации | Материал – нержавеющая стать, сплав M30NW (ISO 5832-9). Обработка внешней поверхности: высокая степень полировки, циркулярные и радиальные бороздки для повышения площади контакта с цементом. Внутренняя поверхность и край – высокая степень полировки. Лицевая сторона имеет скошенный край. Центр ротации медиализирован. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 30 | 166 860 | 5 005 800 |
| 36 | Вкладыш для чашки с двойной мобильностью цементной и бесцементной фиксации | Вкладыш. Диаметр 42-62 мм с шагом в 2 мм. Изготовлен из сверхвысокомолекулярного полиэтилена (ISO 5831-1 и 2), для головок 22.2 и 28 мм. Имеет скошенную внутреннюю кромку. | шт | 70 | 72 100 | 5 047 000 |
| 37 | Плечевая ножка с покрытием | Выполнена из титанового сплава с титановым напылением и гидроксиопатитовым покрытием в конической проксимальной части. В проксимальной части имеются передний, задний и латеральный антиротационные фланцы с фиксационными отверстиями. Дистальная часть ножки циркулярная, полированная, имеет желобки. | шт | 10 | 238 531 | 2 385 310 |
| 38 | Винтовое суставное ГА основание | Изготовлено из титанового сплава. Имеет гидроксиапатитовое покрытие на обращенной к суставной поверхности лопатки стороне. Диаметр 26 или 30 мм. Имеет спиральный клинок длиной 17.5 или 22 мм. Основание имеет 4 отверстия для винтов. | шт | 10 | 154 787 | 1 547 870 |
| 39 | Гленосфера из нержавеющей стали | Изготовлена из нержавеющей стали. Диаметр головки 34 и 38 мм. Имеет фиксирующий титановый винт диаметром 5 мм и длиной 13.5 мм. | шт | 10 | 93 273 | 932 730 |
| 40 | Конус плечевой чашки | Изготовлена из титанового сплава, имеет выступающий конус для соединения с ножкой/аугментом. Диаметр 32 и 37 мм, наклон 8 градусов. Чашка плечевая реверсивная: Материал изготовления – титановый сплав. Форма – диск, с возможностью корректировки: высоты чашки в диапазоне 0-9мм; медиального офсета в диапазоне 0-6мм; угла ретроверсии до 22 градусов. | шт | 10 | 112 185 | 1 121 850 |
| 41 | Высокомолекулярный плечевой вкладыш | Выполнен из высокомолекулярного полиэтилена либо керамики и имеет 3 варианта высоты для каждого диаметра 14, 16.5 и 19 мм для диаметров 31мм и 36мм и 17.5, 20, 22.5 мм для диаметра 40 мм. Вкладыш защелкивается на чашке. | шт | 10 | 74 215 | 742 150 |
| 42 | Винт | Изготовлен из титанового сплава, диаметр 4 и 5 мм, 15-45 мм с шагом в 5 мм. Диаметр головки 7 мм. | шт | 40 | 21 220 | 848 800 |
| 43 | Анатомическая суставная впадина цементной фиксации | Материал – высокомолекулярный полиэтилен Ширина 22,24,26 мм, высота 30,33,36 мм.  Имеет две фиксационных ножки. | шт | 1 | 89 809 | 89 809 |
| 44 | Плечевой компонент | Изготовлен из титанового сплава методом 3D печати. Имеет трехмерную структуру по типу пчелиных сот. Имеет основание диаметром 25,28,31,34 или 38 мм с крестовиндным килем обращенным в сторону плечевой кости и конус ом для головки обращенный в сторону сустава. | шт | 1 | 266 604 | 266 604 |
| 45 | Плечевая головка | Материал - кобальтохромовый сплав. Диаметр от 35 до 52 мм, высота от 12 до 23 мм. Головки диаметром от 41 до 52 мм имеют 2 варианта высоты. Головка имеет посадочный конус для конуса плечевого компонента. | шт | 5 | 138 602 | 693 010 |
| 46 | Цементная плечевая ножка | выполнена из нержавеющей стали. Имеет полированную поверхность. В проксимальной части имеются передний, задний и латеральный антиротационные фланцы с фиксационными отверстиями. Дистальная часть ножки циркулярная, имеет желобки. Первичные ножки имеют 6 типоразмеров, длину от 110 до 135 мм, ширину в проксимальной части 22.4-27.1 мм, длину и наклон площадки под суставной компонент, – 26.7-37.2 мм и 132 градуса, соответственно, диаметр в дистальной части от 6.3 до 13 мм | шт | 5 | 202 434 | 1 012 170 |
| 47 | Плечевая головка | Материал - нержавеющая сталь M30NW. Диаметр 40-54 мм, высота 17-25 мм, имеет наплыв с одной стороны и четырехгранный конус для погружения в плечевую ножку. | шт | 3 | 175 285 | 525 855 |
| 48 | Ножка стандартный офсет шеечно-диафизарный угол 135гр (без воротника) для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Ножка эндопротеза: Должна быть изготовлена из кованого титана (TAl6 V4), Должна обеспечивать бесцементную проксимальную фиксации с дистальной стабилизацией; Ножка должна иметь клиновидную форму (во фронтальной, сагиттальной и поперечной плоскостях); Должна иметь варианты с калькарной площадкой и без нее; в проксимальной части должна иметь горизонтальные ребра, циркулярно по всему периметру, количество которых должно увеличиваться с увеличением размера компонента. Имплантация не должна требовать применения разверток для канала бедренной кости. Полное заклинивание и осевая стабильность в проксимальном отделе бедра должны достигаться за счет конусовидного сужения в проксимальной части по передней и задней поверхностям ножки эндопротеза. Прямоугольное сечение должно предотвращать осевую микроподвижность. Горизонтальные ребра в проксимальной части ножки должны обеспечивать распределение нагрузки на кость и должны предупреждать проседание ножки, переводя максимум нагрузки в компрессию, и должны увеличивать площадь поверхности на 15%. Дистальные вертикальные углубления на ножке должны обеспечивать ротационную стабильность. Ножка должна иметь гидроксиаппатитовое покрытие с контролированной толщиной в 155mm, что создаёт оптимальные условия для интеграции инертного импланта и живой кости. Конус для посадки головки должен быть равен 12/14, Угол шейки должен составлять 135 градусов. Офсет должен прогрессивно увеличиваться с увеличением размера компонента.Размеры ножки должны быть: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18. Длина ножки должна быть от 130мм. до 190мм. с шагом в 5мм. | шт | 250 | 216 352 | 54 088 000 |
| 49 | Головка металлическая для тотального эндопротеза тазобедренного сустава бесцементной фиксации | Головка: Должна быть изготовлена из кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28 мм., Размерами (+1,5; +5,0; +8,5; +12,0мм) | шт | 250 | 69 366 | 17 341 500 |
| 50 | Ацетабулярная чашка для тотального эндопротеза тазобедренного  сустава бесцементной фиксации | Ацетабулярный компонент (чашка): По форме должен представлять собой полную полусферу, без фланца, без отверстий либо с тремя и более отверстиями под антиротационные винты. Должен обеспечивать бесцементную фиксацию типа пресс-фит, должен быть изготовлен из титанового сплава. Чашка должна иметь 12 антиротационных выемок для вкладыша по внутренней поверхности края, должна содержать конусовидный запирательный механизм для вкладыша. Наружная поверхность чашки должна содержать высокопористое покрытие, выполненное путем спечения металлических зерен, размеры пор между ними должно составлять около 250 микрон, что соответствует размерам васкуляризованных костных балок и представляет потенциально большее число точек контакта с костью на единицу площади, благоприятствует врастанию костной ткани.  Количество типоразмеров чашек должно быть равно десяти (48 - 66 мм, с величиной шага 2 мм). | шт | 250 | 150 389 | 37 597 250 |
| 51 | Полиэтиленовый вкладыш для тотального эндопротеза тазобедренного  сустава бесцементной фиксации | Вкладыш: Должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с поперечными связями 3-х модификаций: нейтральный, +4, +4 10 градусов под головки диаметром 28 и 36мм. | шт | 250 | 58 398 | 14 599 500 |
| 52 | Винт для губчатой кости | Для дополнительной фиксации вертлужного компонента: не менее 12 типоразмеров по длине (диаметр 6,5 мм, длина от 15 до 70 мм с шагом 5мм). | шт | 250 | 19 038 | 4 759 500 |
| 53 | Бедренный компонент для замещения ЗКС, с сохранением ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент правый и левый, материал – кобальтхромовый сплав, удлиненная передняя поверхность, не допускающая соскальзывания надколенника при полном разгибании, В сагиттальной плоскости 3 тангенциальных радиуса в диапозоне от 0 градусов до 125 градусов сгибания, 7 стандартных размеров: переднезадние размеры от 57 до 74 и более мм, наружновнутренний от 53 до 78 и более мм, толщина переднего фланца – не более 8 мм, толщина заднего фланца не более 8 мм, дистальная часть не более 9 мм (10 мм для больших размеров) установка не должна требовать дополнительной костной резекции для формирования борозды под надколенник. Компонент для замещения ЗКС имеет короб с кулачком для заднего стабилизатора высотой не более 15 мм и шириной не более 18.0 мм, для исключения излишней резекции дистального конца бедренной кости. Короб по размерам должен быть одинаков для всех размеров для свободного перекрестного сочетания компонентов разных размеров. Короб должен иметь отверстие для фиксации интрамедуллярной ножки. Задний и дистальный фланцы должны иметь карманы для фиксации вставок. Межмыщелковая борозда с единым радиусом, что исключает точечный контакт надколенника с бедренным компонентом даже при наклоне надколенника. Мыщелки во фронтальной плоскости слегка закруглены с единым радиусом для исключения точечной нагрузки на полиэтиленовый вкладыш при варусном/вальгусном отклонении голени при движениях | шт | 100 | 247 369 | 24 736 900 |
| 54 | Большеберцовый компонент универсальный неротационный и модульный неротационный для тотального эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый компонент материал изготовления: кобальтхромовый сплав или кованый титан-алюминий-ванадиевый сплав. Имеет килевидной формы ножку, верхняя поверхность основания с бортиком по всему периметру для фиксации тибиального вкладыша (фиксированная платформа) или без бортика с конусовидным углублением для ротационного вкладыша (мобильная платформа). Не менее 7 типоразмеров в стандартной линейке. | шт | 100 | 149 146 | 14 914 600 |
| 55 | Вкладыш неротационный с сохранением ЗКС, для замещения ЗКС для тотального эндопротеза коленного сустава | Большеберцовый вкладыш Универсальные (для левой и правой голени) полиэтиленовые вкладыши для сохранения и замещения ЗКС (с задним стабилизатором). Ширина заднего стабилизатора одинакова во всех вкладышах и не превышает 16.3 мм, для исключения избыточной торсионной нагрузки на задний стабилизатор. Толщина фиксированного вкладыша от 8 мм до 25 мм с шагом 2 -2,5 мм. Вкладыш мобильной платформы имеет конус и толщину от 10 мм до 20 мм. Выполнен из кросслинкованного полиэтилена, который для увеличения плотности поперечных связей между молекулами полиэтилена и повышения износоустойчивости, подвергнут в процессе производства воздействию гамма излучением в дозе 6,5 мрад. | шт | 100 | 90 450 | 9 045 000 |
| 56 | Стерильный костный цемент с Гентамицином | Стерильный костный цемент с Гентамицином, Порошок Цемент средней вязкости с антибиотиком, Полиметил метилметакрилат 65,28%, Метилметакрилат / Стирол сополимер 18,65%, Перекись бензоила 1,85%, Сульфат бария 10,00%, Сульфат гентамицина 4,22%, Жидкость, Метилметакрилат 98,00%, N, N – диметил-р-толуидин <2,00%, Гидрохинон 75 ppm, Затвердение костного цемента средней вязкости (с гентамицином) при температуре в операционной комнате 230С происходит за 85 секунд, на смешивание тратиться 25 секунд, время ожидания составляет 140 секунд, а рабочее время длится 415 секунд. Общее время от начала перемешивания порошкового и жидкого костного цемента до полного затвердения не должно превышать 665 секунд при указанной выше температуре в операционной комнате. Требования к материалам: Согласно ISO 5832 и ISO 5834 | шт | 205 | 26 765 | 5 486 825 |
| 57 | Адаптер феморальный | Адаптер феморальный: эндопротеза коленного сустава для фиксации стержня универсального в феморальном компоненте. Материал - сплав кобальт-хрома или эквивалентный сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозы. Адаптер универсальный для правого и левого бедра, с нанесенной маркировкой на поверхности. Два варианта адаптера с вальгусом 5 и 7 градусов для максимального соответствия анатомическим особенностям пациентов.  Длина адаптера не должна превышать 45 мм. | шт | 10 | 131 107 | 1 311 070 |
| 58 | Болты феморальные нейтральные или с оффсетом | Болт феморальный: эндопротеза коленного сустава для фиксации стержная универсального в феморальном компоненте. Материал - сплав кобальт-хрома или эквивалентный сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозы.  Болт универсальный для правого и левого бедра. Два варианта болта – нейтральный и оффсетный. Болт должен обеспечивать возможность изменения оффсета на 2 мм в передне-задней проекции. | шт | 10 | 77 788 | 777 880 |
| 59 | Стержни удлиняющие | Удлинительный феморальный стержень безцементной фиксации: Компонент эндопротеза для первичного и ревизионного эндопротезирования стержень удлинительный универсальный для бедренной и большеберцовой кости бесцементной фиксации. Материал - титановый сплав, используемый в медицинских изделиях, имплантируемых в тело человека, который более прочен при больших нагрузках и имеет лучшую биосовместимость, благодаря которой в окружающих тканях не развиваются аллергические реакции, тромбозы и металлозы. В поперечном сечении стержень должен иметь восемь ребер для сопротивления торсионным нагрузкам и обеспечения стабильной фиксации в интрамедуллярном канале. Фиксация стержня в компоненте должна осуществляться посредством закручивания. Стержни должны иметь три варианта длины 75, 115 и 150 мм, их толщина должна варьироваться от 10 до 24 мм с шагом 2 мм | шт | 30 | 144 394 | 4 331 820 |
| 60 | Бедренный компонент эндопротеза коленного сустава | Бедренный компонент эндопротеза левый и правый. Бедренный компонент с сохранением или замещеием задней крестообразной связки CR/RP изготовлен из кобальт-хромового кованного сплава CoCr29Mo. Увеличение размеров во фронтальной плоскости с 56 мм (для 1-размера) до 82 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5 и 6 мм. Увеличение размеров в сагитальной поверхности от 50 мм (для 1 размера) до 80,5 мм (для 8-го размера) с шагом 3, 3,5, 4, 4,5, 5, 5,5 мм. | шт | 100 | 263 500 | 26 350 000 |
| 61 | Тибиальный компонент эндопротеза коленного сустава | Тибиальный компонент эндопротеза универсальный (для левой и для правой) CR/PS, с задней стабилизаций, с возможностью замещения или сохранения ЗКС, цементный. Материал кобальт-хромовый кованный сплава CoCr29Mo. Толщина платформы 3/6 мм (с учетом бортика) Шесть основных размеров (Т0 – Т5), пять средних размеров (Т1+ - Т4+) .. | шт | 100 | 161 900 | 16 190 000 |
| 62 | Вкладыш для эндопротеза коленного сустава | Вкладыши (тибиальная PE-прокладка) изготовлены из ультравысокомолекулярного полиэтилена низкого давления. Вкладыши с ярко выраженным углублением DD позволяют иметь дополнительную стабильность во всех направлениях. Ультраконгруэнтные вкладыши UC имеют четко выраженную поверхность позволяющую иметь дополнительную ротацию до 7,5 мм. Размеры T1/T1+, T2/T2+, T3/T3+, T4/T4+, T5 от 10 до 20 мм, с шагом 2 мм | шт | 100 | 69 600 | 6 960 000 |
| 63 | Ножка эндопротеза тазобедренного сустава, бесцементной фиксации | Ножка клиновидной формы c прогрессивно увеличивающейся латерализацией в зависимости от увеличения. Ножка имеет микропористое покрытие с размером пор 50–200 микрон. Доступные размеры ножек (10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21мм) , Размер проксимального микропористого покрытия 75мм., Конус для посадки головки 12/14., Сагитальная толщина ножки (6,0; 6,5; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5мм) , Дистальная толщина ножки (7,0; 8,0; 9,0; 10,0; 11,5мм), Проксимальная стабильность дополнительно обеспечивается билатеральными фланцами, Имплантация не требует применения разверток для обработки дистального канала, только остеопрофиллеры двух типов, тип A и тип B. - возможна постановка с помощью системы компьютерной навигации, не требующей снимков сделанных на компьютерном томографе. Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика | шт | 20 | 204 550 | 4 091 000 |
| 64 | Головка эндопротеза тазобедренного сустава | Головка изготовлена из металлического кобальт-хромового сплава, конус 12/14, диаметром 28мм. 5 размеров (S, M, L, XL, XXL ). Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика | шт | 20 | 67 050 | 1 341 000 |
| 65 | Ацетабулярный компонент (чашка) эндопротеза тазобедренного сустава | Эндопротез вертлужной впадины (чашка) бесцементной фиксации, типа прессфит и с высокопористым покрытием, выполненным путем плазменного напыления частиц чистого титана, размер пор 50-200 микрон, с конусным типом фиксации как ПЭ-вкладыша, так и керамического вкладыша. Ацетабулярный компонент имеет три отверстия под антиротационные винты. Спектр размеров чашек – от 44 мм до 68 мм., возможна постановка с помощью системы компьютерной навигации, не требующей снимков сделанных на компьютерном томографе . Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика. | шт | 20 | 134 050 | 2 681 000 |
| 66 | Вкладыш полиэтиленовый | Вкладыш изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена, с внутренним диаметром под головку 28мм. Самотормозящее конусное крепление с шестигранной верхушкой должно надежно фиксировать положение и предотвращает относительное микродвижение. Наибольшая толщина полиэтилена находится в зоне максимальной нагрузки, с конусным типом фиксации. Размеры соответствуют размерам чаши 44-46 мм, 48-50 мм, 52-54мм, 56-58 мм, 60-62 мм, 64-68 мм. Поставка размеров осуществляется по предварительной заявке Заказчика | шт | 20 | 60 350 | 1 207 000 |
| 67 | Peспиpaтop мeдицинский FFР2 с клaпaнoм | Peспиpaтop мeдицинский клaсс зaщиты FFР2 с клaпaнoм, пятислoйный, пpoтивoжидкoстный, изгoтoвлeн из нeткaнoгo мaтepиaлa. Тpи слoя нeткaнoгo мaтepиaлa. Чeтвepтый и пятый слoй с aнтибaктepиaльным фильтpoм, плoтнoстью нe мeнee 20 г/м. Нoсoвaя дeтaль (нaнoсник): гибкий пoлипpoпилeн. Гoлoвнaя пoвязкa: высoкoэлaстичный пoлиуpeтaн. Paзмepы: шиpинa: нe мeнee 10см и нe бoлee 13см Высoтa: нe мeнee 15 см и нe бoлee 18см , peзинкa нe мeнee: 20см и нe бoлee 23см. Для oднopaзoвoгo испoльзoвaния. | шт | 25 000 | 390 | 9 750 000 |
| 68 | Ножка бесцементная | Ножка эндопротеза должна быть изготовлена из титанового сплава, не содержащего ванадия. Компонент должен иметь трехмерную клиновидную форму с острыми гранями в проксимальной и дистальной части имплантата, должен самоцентрироваться и обладать шероховатой поверхностью, конусом 12/14 мм. Компонент должен иметь не менее двух версий: стандартную с шеечно-диафизарным углом 130-132°, офсетную с шеечно-диафизарным углом 120-122°, количество типоразмеров для стандартной и офсетной версии - не менее 14. В проксимальной части имплантата в латеральной зоне должно иметься не менее четырех рядных отверстий. С увеличением типоразмера должна возрастать длина шейки эндопротеза. Фиксация должна быть: Первичная - «вклинивание» конуса ножки эндопротеза в медуллярный канал бедренной кости с опорой граней эндопротеза на кортикал проксимальной части бедренной кости. Вторичная - остеоинтеграция. | шт | 110 | 185 000 | 20 350 000 |
| 69 | Головка металлическая | Головка должна быть изготовлена из комохром (Co-Cr-Mo) сплава. Должна иметь не менее 4-х типоразмеров по диаметру: 22, 28, 32, 36 мм и не менее 5-ти типоразмеров по длине шейки (-3,5 мм; 0 мм; +3,5 мм; +7 мм; +10,5 мм), конус - 12/14. | шт | 110 | 72 000 | 7 920 000 |
| 70 | Компонент вертлужный | Чашка должна быть изготовлена из сплава Ti-6Al-4V методом изотермической ковки, иметь форму полусферы и покрытие в виде титановой проволоки для костного врастания. Спектр размеров чашек с 44 мм до 68 мм. Метод фиксации чашки пресс-фит с возможностью введения не менее трех де-ротационных винтов. Чашка должна иметь внутренний механизм зажимного конуса для приема жестких вкладышей, на основе конуса Морзе, а так же выступ для фиксации полиэтиленового вкладыша. Должна иметь де-ротационные пазы для правильной ориентации полиэтиленового вкладыша. | шт | 110 | 133 000 | 14 630 000 |
| 71 | Прокладка полиэтиленовая | Вкладыш должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с крестовидной молекулярной решеткой, иметь полиэтиленовые блокирующие бороздки и антиротационные зубцы. Поставляться должен 2-х видов: с 0° и 10° элевацией. Внутренний диаметр вкладыша должен иметь не менее пяти вариантов в диапазоне от 22 мм до 40 мм, внешний диаметр – в соответствии с размером чашки | шт | 110 | 88 500 | 9 735 000 |
| 72 | Ножка | Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Компонент должен иметь не менее 12 типоразмеров, не меняющихся по длине, разрешать интраоперационный выбор угла антеверсии, иметь шеечно-диафизарный угол 135°. Длина компонента должна быть не более 90 мм. Конструктивно ножка должна иметь коническую форму с углом конуса 5 градусов и заостренными ребрами, улучшающими антиротационную стабильность и увеличивающими площадь остеоинтеграции. Первичная фиксация методом пресс-фит, в основном, в проксимальной части бедренной кости, вторичная-остеоинтеграция. Конус для фиксации головки эндопротеза - евростандарт 12/14мм. | шт | 40 | 237 000 | 9 480 000 |
| 73 | Головка металлическая | Головка должна быть изготовлена из комохром (Co-Cr-Mo) сплава. Должна иметь не менее 4-х типоразмеров по диаметру: 22, 28, 32, 36 мм и не менее 5-ти типоразмеров по длине шейки (-3,5 мм; 0 мм; +3,5 мм; +7 мм; +10,5 мм), конус - 12/14. | шт | 40 | 72 000 | 2 880 000 |
| 74 | Компонент вертлужный | Чашка должна быть изготовлена из сплава Ti-6Al-4V методом изотермической ковки, иметь форму полусферы и покрытие в виде титановой проволоки для костного врастания. Спектр размеров чашек с 44 мм до 68 мм. Метод фиксации чашки пресс-фит с возможностью введения не менее трех де-ротационных винтов. Чашка должна иметь внутренний механизм зажимного конуса для приема жестких вкладышей, на основе конуса Морзе, а так же выступ для фиксации полиэтиленового вкладыша. Должна иметь де-ротационные пазы для правильной ориентации полиэтиленового вкладыша. | шт | 40 | 133 000 | 5 320 000 |
| 75 | Прокладка полиэтиленовая | Вкладыш должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с крестовидной молекулярной решеткой, иметь полиэтиленовые блокирующие бороздки и антиротационные зубцы. Поставляться должен 2-х видов: с 0° и 10° элевацией. Внутренний диаметр вкладыша должен иметь не менее пяти вариантов в диапазоне от 22 мм до 40 мм, внешний диаметр – в соответствии с размером чашки | шт | 40 | 88 500 | 3 540 000 |
| 76 | Компонент бедренный | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава Co-Cr-Mo. Компоненты должны быть двух типов - правые и левые. Компоненты должны быть «салазкового» типа для использования у больных с наличием задней крестообразной связки и должны иметь ограничитель гиперсгибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок. Количество типоразмеров - не менее 5 стандартных, 2 - микро и 1 макро. В типоразмерном ряду должны быть переходные компоненты не менее 5 с измененным соотношением передне - заднего и медио-латерального размера с шагом не менее 2 мм и не более 4 мм учитывающие антропометрические особенности пациентов. Угол наклона бедренно-надколенниковой борозды не менее 3 и не более 6 градусов. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать не менее 2-х типоразмеров тибиального компонента. | шт | 100 | 253 000 | 25 300 000 |
| 77 | Компонент тибиальный | Тибиальный компонент из высокомолекулярного полиэтилена на ножке для цементной фиксации. Универсальный для правой и левой конечности. Поверхность, обращенная к кости имеет макроструктуру для увеличения площади контакта с цементом. В компонент встроен наклон кзади 7 град. Количество типоразмеров: по ширине тибиального плато 6, и по высоте тибиального плато четыре. Должны иметь задний стабилизатор для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок. | шт | 100 | 157 000 | 15 700 000 |
| 78 | Компонент бедренный | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава Co-Cr-Mo. Компоненты должны быть двух типов - правые и левые. Компоненты должны быть «салазкового» типа для использования у больных с наличием задней крестообразной связки и должны иметь ограничитель гиперсгибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок. Количество типоразмеров - не менее 5 стандартных, 2 - микро и 1 макро. В типоразмерном ряду должны быть переходные компоненты не менее 5 с измененным соотношением передне - заднего и медио-латерального размера с шагом не менее 2 мм и не более 4 мм учитывающие антропометрические особенности пациентов. Угол наклона бедренно-надколенниковой борозды не менее 3 и не более 6 градусов. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать не менее 2-х типоразмеров тибиального компонента. | шт | 100 | 253 000 | 25 300 000 |
| 79 | Компонент тибиальный | Тибиальный компонент металлический на ножке для цементной фиксации изготовленный из сплава Ti-6Al-4V (ISO 5832-3..1996). Количество типоразмеров - не менее 6-ти. Тип запорного механизма для полиэтиленовой прокладки - защелкивающийся. Каждому типоразмеру тибиального компонента по ширине должно соответствовать не менее 2 типов полиэтиленовых прокладок. | шт | 100 | 158 000 | 15 800 000 |
| 80 | Вкладыш полиэтиленовый | Полиэтиленовая (тибиальная) прокладка из высокомолекулярного полиэтилена жесткой фиксации методом защелкивания в тибиальном компоненте, должна иметь не менее 3-х типоразмеров по ширине и не менее 6 типоразмеров по высоте. Наличие заднего стабилизатора для больных с отсутствием задней крестообразной связки и отсутствие заднего стабилизатора для больных с наличием задней крестообразной связки. | шт | 100 | 51 500 | 5 150 000 |
| 81 | Ножка ревизия | Ревизионная ножка предназначена для использования в случаях интенсивной резорбции кости, когда цементная фиксация затруднена или невозможна при тонком кортикале, а также для иных ревизионных случаев в т. ч. после оскольчатых переломов верхней трети бедренной кости и корригирующих остеотомий. Материал - титановый сплав, не содержащий ванадия. Компонент имеет типоразмеры, меняющиеся по длине (190мм-305мм) и диаметром (14мм-25мм), шеечно-диафизарный угол 135°. Конструктивно ножка имеет конусовидную форму с углом конуса 2 градуса и заостренными ребрами, улучшающими антиротационную стабильность и увеличивающими площадь остеоинтеграции.Количество типоразмеров - 40, Количество заостренных ребер - 8 | шт | 60 | 535 000 | 32 100 000 |
| 82 | Головка бедренная | Головка должна быть изготовлена из комохром (Co-Cr-Mo) сплава. Должна иметь не менее 4-х типоразмеров по диаметру: 22, 28, 32, 36 мм и не менее 5-ти типоразмеров по длине шейки (-3,5 мм; 0 мм; +3,5 мм; +7 мм; +10,5 мм), конус - 12/14. | шт | 60 | 72 000 | 4 320 000 |
| 83 | Вертлужный компонент | Вертлужный компонент (чашка) выполнен из титанового сплава, имеющий покрытие из тантала, толщиной от 2.7 до 4.6 мм (в зависимости от размера вертлужного компонента) для костного врастания. Танталовое покрытие имеет объёмную пористость 70%, с размером пор 550 µm. Спектр размеров: 44 мм - 68 мм с шагом 2 мм. Метод фиксации чашки пресс-фит с возможностью введения трех де-ротационных винтов. Чашка имеет внутренний механизм зажимного конуса для приема жестких вкладышей, на основе конуса Морзе, а так же выступ для фиксации полиэтиленового вкладыша. Имеет деротационные пазы для правильной ориентации полиэтиленового вкладыша. | шт | 60 | 330 000 | 19 800 000 |
| 84 | Вкладыш с подъемом | Вкладыш должен быть изготовлен из высокомолекулярного полиэтилена с крестовидной молекулярной решеткой, иметь полиэтиленовые блокирующие бороздки и антиротационные зубцы. Поставляться должен 2-х видов: с 0° и 10° элевацией. Внутренний диаметр вкладыша должен иметь не менее пяти вариантов в диапазоне от 22 мм до 40 мм, внешний диаметр – в соответствии с размером чашки | шт | 60 | 88 500 | 5 310 000 |
| 85 | Аугмент ацетабулярный | Стерильное имплантируемое изделие, используемое для предотвращения смещения тотального эндопротеза тазобедренного сустава путем аугментации заднего края вертлужной впадины вокруг удерживаемого ацетабулярного компонента эндопротеза или для заполнения костных дефектов, не покрываемых ацетабулярным компонентом эндопротеза. Материал - Тантал, Наличие отверстий для фиксации винтами – 3 шт, Размер по высоте от 10 до 30 мм для чашек с внешним диаметром от 50 до 70 мм. | шт | 30 | 360 000 | 10 800 000 |
| 86 | Кольцо Мюллера | Стерильное имплантируемое металлическое изделие в форме кольца, предназначенное для фиксации вкладыша ацетабулярного компонента внутри оболочки ацетабулярного компонента тотального эндопротеза тазобедренного сустава. Кольцо с расширяющимся фланцем, имеющим отверстия для винтов Количество типоразмеров – 12 от 36 до 58 мм | шт | 5 | 160 000 | 800 000 |
| 87 | Кольцо Бурх-Шнайдера | Стерильное имплантируемое металлическое изделие в форме кольца, предназначенное для фиксации вкладыша ацетабулярного компонента внутри оболочки ацетабулярного компонента тотального эндопротеза тазобедренного сустава. Кольцо с двумя расширяющимися в разные стороны фланцами, имеющими отверстия для винтов Количество типоразмеров – 8 (4 правых и 4 левых) от 40 до 62 мм | шт | 20 | 160 000 | 3 200 000 |
| 88 | Винт костный | Материал – титановый сплав Ti-6Al-4V. Диаметр – 6,5 мм. Длина - 15мм, 20мм, 25мм, 30мм, 35мм, 40мм, 50мм, 60мм | шт | 150 | 12 000 | 1 800 000 |
| 89 | Компонент бедренный | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава Co-Cr-Mo. Компоненты двух типов - правые и левые. Компоненты имеют ограничитель гиперсгибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок и боковой нестабильностью. Применяется для ревизионного эндопротезирования коленного сустава. Количество типоразмеров - не менее 5-ти стандартных. С возможностью использования стандартных (прямых) и офсетных удлиняющих штифтов длинной от 30мм до 155мм и диаметром от 12мм до 24 мм с шагом 1мм, а так же передних, задних и дистальных бедренных аугментов 5мм и 10мм. Тип фиксации - цементный. Каждому типоразмеру бедренного компонента должно соответствовать 2 типоразмера тибиального компонента. | шт | 30 | 588 000 | 17 640 000 |
| 90 | Компонент тибиальный с напылением | Тибиальный компонент металлический на ножке для цементной фиксации изготовленный из сплава Ti-6Al-4V (ISO 5832-3..1996). Количество типоразмеров - не менее 6-ти стандартных, не менее 2-х - микро и не менее 2-х макро. Покрытие ножки и тыльной поверхности - тонкий слой костного цемента. Тип запорного механизма для полиэтиленовой прокладки - защелкивающийся. Возможность фиксации тибиальных блоков и ножек удлинителей. Возможность фиксации тибиальной прокладки с помощью винта. Каждому типоразмеру тибиального компонента по ширине должно соответствовать не менее 2 типов полиэтиленовых прокладок. | шт | 30 | 335 000 | 10 050 000 |
| 91 | Прокладка тибиальная | Полиэтиленовая прокладка из высокомолекулярного полиэтилена UHMWPE (ISO 5834-2..1998) жесткой фиксации методом защелкивания в тибиальном компоненте, с дополнительной фиксацией винтом(входящим в комплект), для предотвращения смещения компонента. Типоразмерный ряд: 3 типоразмера по ширине и 6 типоразмеров по высоте. Используется для ревизионного протезирования у больных с отсутствием крестообразных связок и боковой нестабильностью. | шт | 30 | 154 000 | 4 620 000 |
| 92 | Ножка-удлинитель прямая или оффсетная | Прямой или офсетный (по выбору заказчика) удлинительный штифт длинной от 30мм до 155мм и диаметром от 10мм до 24 мм с шагом 1мм, используется для стабилизации бедренного и тибиального компонента. Величина оффсета - 4-5 мм | шт | 60 | 140 000 | 8 400 000 |
| 93 | Аугмент бедренный/тибиальный | Тибиальный/феморальный блоков толщиной 5 и 10 мм различной конфигурации (медиальный и/или латеральный для тибиального компонента и дистальный/задний для бедренного компонента). Предназначен для замещения костных дефектов большеберцовой/бедренной кости. Материал изготовления – титановый сплав. Тип крепления - винты | шт | 30 | 188 000 | 5 640 000 |
| 94 | Полный тибиальный блок | Тибиальный блок толщиной 10 мм различной конфигурации для замещения костных дефектов. Крепится винтами к тибиальному компоненту, повторяет его форму и форму замещающего дефекта | шт | 30 | 216 000 | 6 480 000 |
| 95 | Конус трабекулярный | Должен представлять собой аугмент в виде усеченного конуса с полостью для фиксации вокруг тибиального/феморального компонента коленного эндопротеза. Должен быть выполнен из пористого тантала с объёмной пористостью не менее 70%, с размером пор 550μm, пространственной структурой сходной по конфигурации с трабекулярной костью, компрессионная стойкость 50-80, модуль упругости 3 Gpa. Должен применяться для восполнения значительных дефектов большеберцовой кости и бедренной костей, крепиться к тибиальному/феморальному компоненту. Тибиальные/феморальные конусы выпускаются в 10 типоразмерах. Должен поставляться стерильным в стерильной упаковке. | шт | 5 | 350 000 | 1 750 000 |
| 96 | Компонент бедренный | Бедренный компонент металлический для цементной фиксации изготовленный из сплава Co-Cr-Mo (ISO 5932-6..1996). Компоненты должны быть двух типов - правые и левые. Компоненты должны иметь ограничитель гиперсгибания для использования их у больных с отсутствием крестообразных связок и боковой нестабильностью. Применяется для ре-эндопротезирования коленного сустава. Количество типо-размеров - не менее 5-ти. Покрытие внутреннее - тонкий слой костного цемента. Жесткая фиксация бедренного и тибиального компонента между собой посредством центрального штифта-сцепки. М/Л размеров не менее 4, переднезадних - не менее 5 | шт | 1 | 1 174 000 | 1 174 000 |
| 97 | Компонент тибиальный | Тибиальный компонент металлический на ножке для цементной фиксации изготовленный из сплава Co-Cr-Mo (ISO 5932-6..1996). Количество типоразмеров - не менее 6-ти. Покрытие ножки и тыльной поверхности - тонкий слой костного цемента . Тип фиксации полиэтиленовой прокладки - подвижный. М/Л размеров не менее 6, переднезадних - не менее 3 | шт | 1 | 391 000 | 391 000 |
| 98 | Прокладка тибиальная | Полиэтиленовая прокладка из высокомолекулярного полиэтилена (ISO 5834-2..1998) подвижная на опорном пеньке тибиального компонента: не менее 4-х типоразмеров по ширине и не менее 6 типоразмеров по высоте. | шт | 1 | 242 000 | 242 000 |
| 99 | Ножка-удлинитель прямая или оффсетная | Прямой или офсетный (по выбору заказчика) удлинительный штифт длинной от 30мм до 155мм и диаметром от 10мм до 24 мм с шагом 1мм, используется для стабилизации бедренного и тибиального компонента. | шт | 2 | 140 000 | 280 000 |
| 100 | Аугмент бедренный/тибиальный | Тибиальный/феморальный блоков толщиной 5 и 10 мм различной конфигурации (медиальный и/или латеральный для тибиального компонента и дистальный/задний для бедренного компонента). Предназначен для замещения костных дефектов большеберцовой/бедренной кости. Материал изготовления – титановый сплав. Тип крепления - винты или цемент | шт | 1 | 188 000 | 188 000 |
| 101 | Полный тибиальный блок | Тибиальный блок толщиной 10 мм различной конфигурации для замещения костных дефектов. Крепится на цемент к тибиальному компоненту, повторяет его форму и форму замещающего дефекта | шт | 1 | 216 000 | 216 000 |
| 102 | Зoнд cиликoнoвый для ocтaнoвки кpoвoтeчeния из вeн пищeвoдa | Зoнды изгoтaвливaютcя cиликoнoвoй peзинoвoй cмecи. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 70; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa нe мeнee (кгc/cм²) 2,0(20); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa (кгc/cм²)8(80); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, в пpeдeлaх % 250 - 500 Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м в пpeдeлaх (кг/cм) 15 - 25, Зoнд выпoлнeн в видe глaдкoй тpeхкaнaльнoй тpубки, имeющeй c oднoгo кoнцa нaкoнeчник и двa фикcиpoвaнo paздувaющихcя бaллoнa, a c дpугoгo кoнцa — узeл paзвeдeния кaнaлoв зoндoв, кpaны-фикcaтopы, мeтaлличecкий cepдeчник c плacтмaccoвoй oбoлoчкoй, oблeгчaющий зaвeдeниe зoндa, имeющий гибкий мeтaлличecкий (пpужинный)нaкoнeчник, кoнтeйнep и acпиpaциoннaя cиcтeмa для кoнтpoля эффeктивнocти гeмocтaзa. Издeлия мeдицинcкoгo нaзнaчeния пoдвepгaютcя хoлoднoй cтepилизaции | шт | 150 | 32 950 | 4 942 500 |
| 103 | Бедренный компонент | Бедренный компонент эндопротеза коленного сустава изготавливается из Кобальт-Хром-Молибденового сплава Co-Cr-Mo. Используется при тотальном эндопротезировании коленного сустава при поражениях коленного сустава различной этиологии. Бедренный компонент коленного сустава является цементируемым. В межмыщелковом пространстве несет на себе "картер-бокс" для заднестабилизирующего выступа тибиального вкладыша. Общая ширина с 57 до 73 мм, общая глубина с 53 до70,5 мм. Цементируемый бедренный компонент коленного тотального эндопротеза выпускается в версиях для левой и правой конечностей по 6 типоразмеров 1,5 - 5 на каждую сторону. | шт | 20 | 197 100 | 3 942 000 |
| 104 | Тибиальный компонент | Тибиальный компонент эндопротеза коленного сустава изготавливается из сплава Кобальт-Хром-Молибден Co-Cr-Mo. Используется при тотальном эндопротезировании коленного сустава и устанавливается на больеберцовую кость. Фиксация - цементная. Тибиальный компонент эндопротеза универсальный и может использоваться как на левой так и на правой конечности. Служит основанием на котором во время операции фиксируется тибиальный вкладыш. 6 типоразмеров. | шт | 20 | 136 350 | 2 727 000 |
| 105 | Тибиальный вкладыш Материал полиэтилен | Высокомолекулярный полиэтилен , фиксируется на тибиальном компоненте. 6 типоразмеров (1,5 -5), с 5 подвидами толщины 8 - 17,5 мм | шт | 20 | 62 100 | 1 242 000 |
| 106 | Ножка берденная бесцементная, Титановый сплав | Ножка должна иметь клиновидную самозаклинивающуюся форму.Трехточечная фиксация должна обеспечивать стабильность конструкции Самозаклинивающая клиновидная форма ножки должна обеспечивать превосходную первичную стабильность.Изгиб внутренней поверхности ножки должен соответствовать геометрии проксимального отдела.В верхнем отделе ножки должно находиться резьбовое отверстие для направителя. Угол между шейкой и собственно ножкой должен быть 135 градусов. Текстурированная поверхность в диафизарной части ножки должна обеспечивать стабильность ножки за счет обрастания её костью и снижать вероятность появления болей в бедре .Полированная дистальная часть ножки пулевидной формы должна предотвращать болевой синдром. Офсет пропорционально увеличивается с увеличением размера ножки , Длина ножки должна иметь размерность от 115мм до 170мм, не менее 9 типоразмеов.Дистальный диаметр ножки должен иметь размерность от 5,7мм. до 11.2мм, не менее 9 размеров, с шагом не более 1мм. Материал-титановый сплав(Ti6al4V) | шт | 20 | 237 354 | 4 747 080 |
| 107 | Чаша ацетабулярная + вкладыш Материал высокомолекулярный полиэтелен | Бесцементная чаша-титан +вкладыш- высокомолекулярный полиэтилен. Вертлужный компонент для бесцементной фиксации состоит из чашки, изготовленной из сплава Ti-6AL-4V или эквивалент, и вкладыша из сверхвысокомолекулярного полиэтилена . Чашка должна иметь форму полусферы и имеет плазменно спреевое пористое покрытие Метод фиксации чашки – пресс–фит с 3 отверстиями в куполе для дополнительной фиксации винтами.Внешний диаметр вертлужного компонент должен иметь следующие размеры: от 44±1мм до 60±1мм не менее 9 размеров, внутренний диаметр вкладыша должна иметь диаметр 24мм. и 28 мм. | шт | 20 | 133 926 | 2 678 520 |
| 108 | Головка бедреная | Должна быть изготовлена из кобальт хром молибдена или эквивалент. Должна фиксироваться на ножке при помощи конусовидной центрирующей шейки с минимальным диаметром (заходная часть) 12мм и максимальным (основание конуса) Материал головки должен обеспечивать коэффициент трения в паре со сверхвысокомолекулярным полиэтиленом на уровне коэффициента трения в здоровом естественном суставе человека (не более 0,04).Типоразмерный ряд головок должен обеспечить выбор наиболее оптимального варианта «ножка-головка» для максимальной адаптации имплантата к индивидуальным анатомическим особенностям пациента, а также обеспечить стабильность эндопротеза. Размеры: Количество типоразмеров-не менее 7. Не менее 2 для головок диаметром 24мм с длиной шейки в пределах от не менее 0мм до 3.5 мм,. и не менее 5 типоразмеров для головок диаметром 28мм с длиной шейки в пределах не менее от 1,5 до 15.5 мм.. Наличие маркировки и индивидуальной стерильной упаковки. | шт | 20 | 60 996 | 1 219 920 |
| 109 | Винт ацетабулярной чашки для крепления | Для винтовой дополнительной фиксации через отверстия в куполе вертлужного компонета бесцементной фиксации нескольких типоразмеров по длинне (мм) | шт | 30 | 3 978 | 119 340 |
| 110 | Компонент бедренный, PS узкий | Тип-заднестабилизированный, Тип фиксации-цементная, Форма- анатомической формы (левый,правый)  размеры 1, 2, 3, 4, 5, 6. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм 80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента).форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника - открытый картер-бокс (без верхней металлической стенки) для заднего стабилизатора. Материал сплав CoCr | шт | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 111 | Компонент бедренный, PS стандартный | Тип-заднестабилизированный, Тип фиксации-цементная, Форма- анатомической формы (левый,правый) , Размеры 3, 4, 5, 6,7,8. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм 80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента).форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника- открытый картер-бокс (без верхней металлической стенки) для заднего стабилизатора" Материал сплав CoCr | шт | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 112 | Компонент бедренный, CR узкий | Тип-с сохранением задней крестообразной связки,Тип фиксации-цементная, Материал сплав CoCr , Размеры 1, 2, 3, 4, 5, 6. Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Форма - анатомической формы (левый, правый) - форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника, | шт | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 113 | Компонент бедренный, CR стандартный | Тип-с сохранением задней крестообразной связки, Тип фиксации-цементная, Материал сплав CoCr , Размеры 3, 4, 5, 6,7,8, Переднезадний размер / медиально-латеральный размер 47/54мм, 51/56мм, 54/58мм, 54/62 мм, 58/62мм, 58/66мм, 61/66мм, 61/70мм, 65/69мм, 65/73мм, 70/77мм, 75/80мм (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента)., Форма - анатомической формы (левый,правый) ,- форма бедренного компонента обеспечивает физиологичную S-образную траекторию движения надколенника | шт | 10 | 260 000 | 2 600 000 |
| 114 | Компонент большеберцовый | Тип-анатомический (для левого коленного сустава).Тип фиксации-цементная, Материал Титановый сплава Ti6Al4V , Размеры Количество 1,2,3,4,5,6,7,8 Переднезадний размер / медиально-латеральный размер: 42 / 60, 45 / 64, 48 / 68, 50 / 71, 52 / 74, 54 / 77, 56 / 81, 59 / 85 мм (конкретный типоразмер, меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента).,Форма- анатомической формы (левый, правый), - поверхность, обращенная к суставу, полированная. , - в компонент встроен наклон кзади в 3 градуса. ,- с нижней стороны компонента антиротационный киль высотой 40 мм, с крыловидными расширениями, заканчивающимися на высоте 30 мм." | шт | 40 | 120 000 | 4 800 000 |
| 115 | Вкладыш, PS HF заднестабилизированный | Тип-заднестабилизированный, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен, Размеры Количество типоразмеров по высоте - 7 с высотой 1-2, 3-4, 5-6, 7-8, 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм, включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Совместимость Один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду).Форма- универсальный для правого и левого суставов, - с заднестабилизированным рожком , - встроенный уклон кзади 4 градуса.» | шт | 20 | 80 000 | 1 600 000 |
| 116 | Вкладыш, CR HF с сохранением ЗКС | Тип-c сохранением задней крестообразной связки, Тип фиксации-Фиксация в большеберцовом компоненте – защелкиванием, Материал Ультравысокомолекулярный полиэтилен , Размеры Количество типоразмеров по высоте - 5 с высотой 9мм, 11мм, 13мм, 15мм, 18мм включая толщину плато большеберцового компонента (конкретный типоразмер меняется в соответствии с заявкой заказчика в зависимости от размера пациента). Совместимость один вкладыш совместим с двумя размерами большеберцового компонента и с пятью размерами бедренных компонентов (с тремя размерами бедренных компонентов в случае крайних положений в модельном ряду)., Форма – универсальный для правого и левого суставов, - встроенный уклон кзади 5 градуса» | шт | 20 | 80 000 | 1 600 000 |
| 117 | Тpубкa cиликoнoвaя мeдицинскaя 6/9 | Нapужный диaмeтp 9мм, внутpeнний диaмeтp 6мм, тoлщинa cтeнки 1.5мм. Tpубки изгoтaвливaютcя cиликoнoвoй peзинoвoй cмecи. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 60; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa нe мeнee (кгc/cм²) 2,0(20); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa нe мeнee (кгc/cм²)7,0(70); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, дoлжнo cocтaвлять в пpeдeлaх % 220 - 560 Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м в пpeдeлaх (кг/cм) 12 - 30, Тpубки имeют глaдкую внутpeннюю пoвepхнocть, oбecпeчивaeмую фopмooбpaзующим инcтpумeнтoм c шepoхoвaтocтью пoвepхнocти Ra 0,8 мкм. Пoвepхнocть тpубoк бeз пocтopoнних включeний, вмятин, пop и тpeщин. Тpубки дoлжны быть пpoзpaчными или пoлупpoзpaчными. Выдepживaют иcпытaтeльнoe внутpeннee дaвлeниe нe мeнee 15aтм. Пpи иcпытaтeльнoм внутpeннeм дaвлeнии 30 aтм нapужный диaмeтp тpубoк увeличивaeтcя нa 5-15 % (в зaвиcимocти oт иcхoдных paзмepoв). Тpубки удoбны пpи мoнтaжe, coчeтaют гибкocть и пpoтивocтoяниe cклaдывaнию cтeнoк пpи изгибaх. Минимaльный paдиуc изгибa (пpи внутpeннeм диaмeтpe 11-12мм) — 55 — 65 мм. Тpубки пpeднaзнaчeны для тpaнcпopтиpoвaния пoд дaвлeниeм paзличных гaзoвых и жидких cpeд, в тoм чиcлe, питьeвoй и oчищeннoй вoды. Диaпaзoн paбoчих тeмпepaтуp: -60 (c изгибaми)/+150 — 200°C; Тpубки выдepживaют мнoгoкpaтнoe aвтoклaвиpoвaниe. | кг | 100 | 53 800 | 5 380 000 |
| 118 | Тpубкa cиликoнoвaя мeдицинскaя 8/14 | Нapужный диaмeтp 14мм, внутpeнний диaмeтp 8мм, тoлщинa cтeнки 3мм. Тpубки изгoтaвливaютcя cиликoнoвoй peзинoвoй cмecи. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 60; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa нe мeнee (кгc/cм²) 2,2(22); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa нe мeнee (кгc/cм²)7,0(70); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, в пpeдeлaх % 250 - 500, Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м в пpeдeлaх (кг/cм) 15 - 25, Тpубки имeют глaдкую внутpeннюю пoвepхнocть, oбecпeчивaeмую фopмooбpaзующим инcтpумeнтoм c шepoхoвaтocтью пoвepхнocти Ra 0,8 мкм. Пoвepхнocть тpубoк бeз пocтopoнних включeний, вмятин, пop и тpeщин. Тpубки дoлжны быть пpoзpaчными или пoлупpoзpaчными. Выдepживaют иcпытaтeльнoe внутpeннee дaвлeниe нe мeнee 15aтм. Пpи иcпытaтeльнoм внутpeннeм дaвлeнии 30 aтм нapужный диaмeтp тpубoк увeличивaeтcя нa 5-15 % (в зaвиcимocти oт иcхoдных paзмepoв). Тpубки удoбны пpи мoнтaжe, coчeтaют гибкocть и пpoтивocтoяниe cклaдывaнию cтeнoк пpи изгибaх. Минимaльный paдиуc изгибa (пpи внутpeннeм диaмeтpe 11-12мм) — 55 — 65 мм. Тpубки пpeднaзнaчeны для тpaнcпopтиpoвaния пoд дaвлeниeм paзличных гaзoвых и жидких cpeд, в тoм чиcлe, питьeвoй и oчищeннoй вoды a тaкжe мoгут иcпoльзoвaтьcя для тpaнcпopтиpoвaния физиoлoгичecких, витaминных, лeкapcтвeнных, пищeвых cpeд и дp.Диaпaзoн paбoчих тeмпepaтуp: -60 (c изгибaми)/+150 — 200°C; Тpубки выдepживaют мнoгoкpaтнoe aвтoклaвиpoвaниe. | шт | 100 | 6 590 | 659 000 |
| 119 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x30мм, 34 мм, 40 мм | Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 30 мм, 34 мм, 40. Диаметр головки винта 5 мм. Высота головки винта 2,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 70 | 2 363 | 165 410 |
| 120 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 95 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 95 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 1 000 | 3 090 | 3 090 000 |
| 121 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3,5х13/16/17/20/22/24/26/28х40 мм, 50 мм , 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 40 | 13 059 | 522 360 |
| 122 | Винт кортикальный канюлированный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм. | Винт кортикальный канюлированный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм - Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,15мм. Головка винта полупотайная, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. 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. | шт | 40 | 18 034 | 721 360 |
| 123 | Винт кортикальный самонарезающий 4.5x30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. | Кортикальные винты: диаметр винтов 4,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 8 мм, имеет шлиц под шестигранную отвертку S3,5 мм. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 130 | 3 389 | 440 570 |
| 124 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 4.5x12, 16 мм/30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. | Винт длиной 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная, длиной 12мм и 16 мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,7мм под шестигранную отвертку S3,5, глубина шестигранного шлица 2,1мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет ступенчатое конусное начало, вершинный угол - 120° переходящий в диаметр 3мм, далее на расстоянии 1,5мм от начала винта под углом 35° переходит в диаметр 4.5мм. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15°, проходящие по радиусу R25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт | 40 | 13 034 | 521 360 |
| 125 | Винт дистальный 6.5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 50мм, 55мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 6мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 3,3мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 50 | 5 243 | 262 150 |
| 126 | Винт реконструктивный канюлированный 6.5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. | Bинт реконструктивный канюлированный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 60мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм. Резьба неполная, выступает в дистальной части винта на промежутке 25мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 2,5мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм высотой 6мм под шестигранную отвертку S5 мм (глубина шестигранного шлица 3,7мм). Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало с переменным диаметром. Диаметр 4,5мм на длинне 2,5мм, вершинный угол - 120° переходит в диаметр 6,5мм под углои 35°. Конусное начало имеет 3 подточки под углом 15° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт | 25 | 14 925 | 373 125 |
| 127 | Винт проксимальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм. | Винт проксимальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм. 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, резьба на ножке винта неполная, высотой 18 мм. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 30 | 3 995 | 119 850 |
| 128 | Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, резьба на ножке винта полная, 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. | шт | 800 | 3 780 | 3 024 000 |
| 129 | Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7.0x16;32 мм/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. H | Канюлированные винты: диаметр винтов 7,0 мм. Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм, с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 120 | 14 925 | 1 791 000 |
| 130 | Шайба 7.0x20 | Шайба свнешним диаметром 20 мм, внутренним диаметром 7,0 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 15 | 2 239 | 33 585 |
| 131 | Проволока серкляжная, сталь 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9мм, 1,0 мм, 1,2 мм/10м | Проволока серкляжная: применяется для соединения костных отломков, диаметр проволоки от 0,7 мм, 1,2 мм с шагом 1 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное | шт | 13 | 12 330 | 160 290 |
| 132 | Винт слепой M10x1-0 | Винт слепой, размером M10x1-0 должен быть совместим с бедренным стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 9 188 | 91 880 |
| 133 | Винт компрессионный M10x1 | Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части бедренного стержня. Размеры винта: резьба M10x1 мм на промежутке 18 мм, длинна винта 48мм, длинна дистальной части винта осуществляющая компрессию – 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 4 | 6 840 | 27 360 |
| 134 | Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/ | Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 29 849 | 298 490 |
| 135 | Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 x 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. | Стержнь канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня L= 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части – резьбовое 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. | шт | 150 | 98 611 | 14 791 650 |
| 136 | Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм. | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина L=300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 480 мм и 600 мм, фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длинна проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположеных на длинне всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79 мм от верхушки стержня. Стержени канюлированные, кроме стержня 600 мм(сплошной для артродезирования) диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержени правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм и 58,5мм от верхушки стержня, расположеных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М 10 под слепой и компрессионный винт длинной 25мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 40 | 99 869 | 3 994 760 |
| 137 | Стержень сплошной для бедренной кости R, L 11x600 | шт | 10 | 236 308 | 2 363 080 |
| 138 | Пластина 1/3 трубки 4отв., 5отв., 6отв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм. | Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 4, 5, 6 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 21 524 | 215 240 |
| 139 | Межвертельная угловая пластина 80/90/110°/106 | шт | 6 | 47 262 | 283 572 |
| 140 | Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 14отв. | Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 14 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 2 | 87 540 | 175 080 |
| 141 | Пластина Т-образная, 6отв., 8отв. L- 78 мм, 100 мм. | Пластина Т-образная. Толщиной 1,2 мм, длиной 78 мм и 100 мм, шириной в проксимальной части 31 мм и в диафизарной части 11 мм, количество отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5; 4,0 мм – 6 и 8 отв, имеется овальное отверстие в диафизарной части для создания компрессии. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 26 729 | 267 290 |
| 142 | Пластина реконструктивная прямая 6отв., 8ота., 10отв, 12отв, L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. | Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, трубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 15 | 51 495 | 772 425 |
| 143 | Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв., 8отв., 10отв., 12отв, 16отв. | Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 82 мм, 104 мм, 124 мм, 143 мм, 159 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 6, 8, 10, 12 и 16. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 77 147 | 771 470 |
| 144 | Пластина реконструктивная прямая-3,5мм 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 20отв. | Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластин 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 246 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3.5 мм 8, 9, 10, 12, 14 и 20 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 20 | 82 349 | 1 646 980 |
| 145 | Пластина прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., L-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм | Пластина прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластины толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 10 | 46 185 | 461 850 |
| 146 | Пластина узкая, самокомпрессирующая, тонкая 8отв., 9отв., 10отв. L- 101 мм, 113 мм, 125 мм. | Пластина узкая, самокомпрессирующая тонкая, шириной 10,2 мм, толщиной 3,2 мм, длиной 101 мм, 113 мм, 125 мм. Отверстия в пластине овальные компрессионные под кортикальные винты диаметром 3,5 мм. Количество отверстий под кортикальные винты 3,5 мм 8, 9 и 10отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии . Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт | 5 | 21 424 | 107 120 |
| 147 | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сетчатой формы c 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 8 | 180 242 | 1 441 936 |
| 148 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 4 | 113 166 | 452 664 |
| 149 | Пластина реконструктивная для лонного сочленения | Пластина реконструктивная для лонного сочленения - Пластина радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спици Киршнера, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 4 | 86 542 | 346 168 |
| 150 | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, правая/левая | Пластина реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластина фигурная - 3D. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластина в форме цифры 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5х45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 10 | 138 761 | 1 387 610 |
| 151 | Пластина реконструктивная периферическая для таза, правая/левая | Пластина реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластина предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластина плоская J-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластина состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находятся перпендикулярно загнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7х45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм c 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9х45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. | шт | 4 | 147 112 | 588 448 |
| 152 | Винт кортикальный самонарезающий 1.5/2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. | Винты кортикальные: должны иметь двойной диаметр резьбы винтов 2,7 мм и 1,5 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов желтым цветом.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. | шт | 20 | 7 030 | 140 600 |
| 153 | Винт кортикальный самонарезающий 2.7x16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, | Винты кортикальные: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 30 | 3 650 | 109 500 |
| 154 | Винт кортикальный самонарезающий 3.5x30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм. | Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценени по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 100 | 4 007 | 400 700 |
| 155 | Винт 3.5x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 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. | шт | 800 | 6 869 | 5 495 200 |
| 156 | Винт спонгиозный 6.5x40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, | Винты блокирующие спонгиозные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 6,5 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 20 | 11 194 | 223 880 |
| 157 | Винт 5.0x40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 80 мм. 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. | шт | 20 | 8 084 | 161 680 |
| 158 | Винт дистальный 4.5 L-30 мм, 35 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 20 | 6 219 | 124 380 |
| 159 | Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. | Винт компрессионный канюлированный: предназначены для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 2,5 мм и 3,2 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,1 мм, имеет звездчактый шлиц (тип Torx) под отвертку Т7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 250 | 27 984 | 6 996 000 |
| 160 | Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 30 мм, 32мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья: ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 40мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. 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 типа TORX Т10 глубина шлица 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающе что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт золотого цвета. | шт | 20 | 37 312 | 746 240 |
| 161 | Винт слепой М8х1,25 | Винты слепые, размером М8х1,25 должны быть совместимы с стержнем для ретроградного остеосинтеза большеберцовой кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25мм с шагом 5мм.Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 11 567 | 115 670 |
| 162 | Винт слепой M4x0.7 | Винты слепые, размером М4х0,7 должны быть совместимы с стержнем для остеосинтеза костей предплечья, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 11 567 | 115 670 |
| 163 | Винт компрессионный M4 | Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществить компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 2,7 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для остеосинтеза костей предплечья М4. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 11 567 | 57 835 |
| 164 | Стержень для предплечья и малоберцовой кости компрессионный (диаметр/длина) 4 мм, 5 мм x 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм. | Стержнь предназначен для фиксации переломов предплечья, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 200 мм, 220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, фиксация стержня при помощи рентгеннегативгого целенаправителя, диаметр дистальной части d=4мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6мм длинной 39мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезьбовое отверстие диаметром 1,6мм на расстоянии 10мм от конца стержня. В проксимальной части расположены 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 12мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5мм и 1 нерезьбовое отверстие диаметром 2,7мм на расстоянии 20мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длинной 8мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5х2мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Конец стержня конический, вершинный угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 15 | 74 624 | 1 119 360 |
| 165 | Стержень ретроградный для большеберцовой кости (диаметр/длина) 9 мм, 10 мм x 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм. | Большеберцовый ретроградный канюлированный стержень предназначен для стабильного остеосинтеза кости предплюсны и дистального отдела большеберцовой кости, а так же для лечения дегенеративных и деформирующих изменений плюсневых суставов. Длина стержня L=220мм 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, диаметр дистальной части стержня d=9мм 10 мм, диаметр проксимальной части стержня 11мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. В проксимальной части имеется 4 нерезьбовых отверстия диаметром 4,5мм расположеных от верхушки стержня на расстоянии 15мм, 31мм, 47мм и 72мм соответственно, отверстие расположенное на расстоянии 15мм, перпендикулярно трём следующим отверстиям. В дистальной части стержня расположены перпендикулярно 2 нерезьбовые отверстия диаметром 4,5мм. Отверстия находятся на расстоянии 12мм и 22мм от конца стержня и одно динамическое отверстие расположено от конца стержня на расстоянии 32мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. На поверхности дистального отдела имеются 3 продольные каналы расположеные на длинне всей дистальной части стержня на глубине 0,6мм по окружности каждые 120°. Каналы начинаются на расстоянии 82мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М8 под слепой винт длинной 14мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 116 910 | 584 550 |
| 166 | Стержень для плечевой кости 6 мм, 7 мм, 8 мм, 9 мм, 10 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм. | Стержнь предназначен для фиксации переломов плечевой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L= 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d= 6 мм, 7 мм, 8мм, 9 мм, 10 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 4мм. Диаметр проксимальной части стержня 9,5мм. В дистальной части стержня расположены 2 отверстия: одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм (для стержней диаметром 6 мм и 7 мм, отверстия диаметром 3,0 мм) на расстоянии 81мм от верхушки стержня и одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 101мм от верхушки стержня позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположено 5 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 4,5мм на расстоянии 8,5мм и 13,5мм перпендикулярно оси проксимальной части стержня, на расстоянии 36мм под углом 65° от оси проксимальной части стержня, на расстоянии 42мм под углом 57° от оси проксимальной части стержня и на расстоянии 50мм под углом 45° от оси проксимальной части стержня. Также в дистальной части стержня расположено одно компрессионное отверстие диаметром 4мм на расстоянии 23,5мм позволяющее осуществить компрессию на отрезке 10мм. По центру компрессионного отверстия расположено одно отверстие с двухзаходной резьбой диаметром 5,5мм. Проксимальная часть стержня наклонена под углом 4° относительно дистальной по радиусу R100мм. В проксимальной части стержня находится продольное внутреннее резьбовое отверстие М6, длиной 11мм под слепой винт. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось стержня, размером 3,5х2,5мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Маркировка Стерженей бирюзового, зеленого цвета соответственно диаметру. | шт | 60 | 116 283 | 6 976 980 |
| 167 | Микропластина реконструктивная прямая 14отв. L-83 - 2.0 | Микропластина прямая – Толщина пластины 1мм. Длина пластины 83мм, ширина 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, число отверстий 14, расстояние между отверстиями 7,5мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. | шт | 15 | 28 000 | 420 000 |
| 168 | Микропластина T - образная 6отв. - 2.0 | Микропластина Т-образная 6 отверстий – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина Т-образная, 2 отверстия в прямой линии и 4 перпендикулярно по центру линии из 2 отверстий на растоянии 9мм, которые в прямой линии. Длина пластины 31,5мм, ширина 10,5мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм, расстояние между отверстиями 6мм, диаметр отверстия 2мм. Отверстия фазированные, размер фазки 0,8х45мм. Накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15ммТитан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета. | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 169 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая- 2.0 | Микропластина L-образная 100° 6отв. левая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 170 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая- 2.0 | Микропластина L-образная 100° 6отв. правая - 2,0 – Толщина пластины 1мм. Колличество отверстий – 6. Пластина L-образная, правая. 2 круглые фазированные отверстия в эпифизарной части пластины по правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8х45мм, расстояния между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, накостная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Пластина зелёного цвета | шт | 10 | 28 000 | 280 000 |
| 171 | Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв, 5отв. L-53 мм. 64 мм, 75 мм. | Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шагом по 11мм, 3;4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 30 | 44 774 | 1 343 220 |
| 172 | Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 4отв., 6отв. L-120 мм, 150 мм. | Пластина большеберцовая дистальная передненаружная, правая или левая, длиной 120 мм и 150 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6 для блокирующих винтов диаметром 3.5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 136 810 | 1 368 100 |
| 173 | Пластина для лучевой кости узкая, левая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм, 64 мм, 75 мм. | Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3; 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, и 2, 3, 4 отверстии для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2.7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2.4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 44 774 | 447 740 |
| 174 | Пластина реконструктивная прямая 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. L-74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм. | Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм. 5, 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 59 699 | 298 495 |
| 175 | Пластина узкая, компрессионная, с ограниченным контактом 5отв. L-88, 6отв. L-103, 7отв. L-118, 8отв. L-133, 10отв. L-163, 12отв. L-193 | Пластина узкая компрессионная с ограниченным контактом шириной 11 мм, толщиной 2,8 мм, длиной 88 мм, 103мм, 118мм, 133мм, 163мм, 193мм. 5, 6, 7, 8, 10, 12 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую, также по протяженности пластины 5, 6, 7, 8, 10, 12 овальные компрессионные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. 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. | шт | 10 | 48 506 | 485 060 |
| 176 | Пластина для головки лучевой кости малая, правая, левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости малая правая, левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины - правая и левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм, 47мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 1 и 2 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 24мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 3,3мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; | шт | 4 | 58 456 | 233 824 |
| 177 | Пластина для головки лучевой кости большая, правая/левая 1отв. L-36, 2отв. L-47 | Пластина для головки лучевой кости большая, левая и правая, для фиксации переломов головки лучевой кости, длиной 36 мм и 47мм, должна использоваться для фиксации переломов головки диаметром 24-26 мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 4 | 58 456 | 233 824 |
| 178 | Пластина для головки лучевой кости шейная 1отв. L-32, 2отв. L-43 | Пластина для головки лучевой кости шейная, для фиксации переломов головки и шейки лучевой кости, длиной 32мм и 43мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 6 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластин 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 4 | 58 456 | 233 824 |
| 179 | Пластина ключичная с крючком, левая и правая 5отв., 6отв., 7отв. H-12 | Пластина ключичная с крючком левая/правая - используется при переломах латеральной части ключицы и травмах акромально-ключичного сустава. Пластина фигурная – 3D. Пластина левая/правая. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины в диафизарной части 2,8мм, в проксимальной 3,5мм. Длина пластины L-66мм, 75,5мм, 85мм. Эпифизарная часть пластины закончена крючком выотой 12мм и 15мм, длиной 18,5мм, поперечное сечение шириной 5,3мм, высотой 3,5мм. Ширина пластины в диафизарной части 10мм, в эпифизарной 20мм. В эпифизарной части пластины расположены 4 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера, 1 отверстие с двухзаходной резьбой 4,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм. Диафизарная часть пластины изогнута под углом 12° относительно проксимальной. Диафизарная часть пластины изогнута в оси по радиусу R220мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее | шт | 30 | 68 913 | 2 067 390 |
| 180 | Пластина ключичная S-образная, диафизарная правая, левая 6 отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв. | Пластина ключичная S-образная диафизарная левая, правая - используется при переломах ключицы. Пластина фигурная – 3D. Анатомический S-образный дизайн пластины отражает форму кости. Толщина пластины 2,8мм. Длина пластин L-71мм, 80мм, 89мм, 98мм, 107мм 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. Конструкция пластин должна позволят их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; | шт | 10 | 118 154 | 1 181 540 |
| 181 | Пластина для большеберцовой кости узкая левая, правая 1отв. L-74, 3отв. L-100, 5отв. L-126, 7отв. L-152, 9отв. L-178, 11отв. L-204, 13отв. L-230, 15отв. L-256, 17отв. L-282 | Пластина используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая и правая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,5мм, в диаифизарной части 3,5мм. Длина пластины L- 74 мм, 100 мм, 126мм, 152 мм, 178 мм. 204 мм, 230 мм, 256 мм, 282 мм ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной 32,6мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях в двух рядах 6 (4 в верхнем и 2 в нижнем) и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстий диаметром М4,5х1мм, 4 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 отверстий диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2,5мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. | шт | 6 | 143 000 | 858 000 |
| 182 | Пластина для плечевой кости дистальная Y-образная левая, правая 5oтв.L-116, 6oтв.L-129, 8oтв.L-155, 10oтв.L-181, 12oтв.L-207 | Пластина используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Пластина фигурная Y-образная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухзаходные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с накостной поверхности пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в диаифизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129 мм, 155 мм, 181 мм, 207мм, ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной 44,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 6 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находятся 4, 5, 7, 9, 11 резбовые отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета. | шт | 10 | 143 000 | 1 430 000 |
| 183 | Пластина для предплечья прямая 6отв. L-82, 8отв. L-102 | Пластина прямая. Нижние подрезы на пластине ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластина зеркальная в двух плоскостях. Толщина пластины 2,5мм, длина пластины L-82мм и 102 мм, ширина пластины 11мм. В оси пластины расположены 4 и 6 отверстия с двухзаходной резьбой 4,5мм, первое отверстие на расстоянии 6мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 10мм, 2 компрессионных отверстий диаметром 4,5мм позволяющие провести компрессию на промежутке 4мм, расположены на расстоянии 16мм от концов пластин, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы Киршнера на расстоянии 10мм и 22мм от концов пластины. Материал изготовления: Титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Технические нормы: ISO 5832-2; 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. | шт | 5 | 50 000 | 250 000 |
| 184 | Пластина для мыщелков плечевой кости дорсолатеральная правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв. L-75 мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм. | Пластина для плечевой кости дистальная задняя боковая используется при внутри- и околосуставных переломах дистального отдела плечевой кости, переломах дистального отдела плечевой кости распространяющиеся к диафизу. Пластина фигурная – 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина  правая и левая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,5мм, Толщина пластины в диаифизарной части 3мм.  Длина пластины L-75мм, 97 мм, 113 мм, 131 мм, 150 мм. ширина пластины в диафизарной части 11,7мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 5 резьбовых отверстий диаметром М4,5х1мм, 3 отверстия диаметром 2,1мм под спицы Киршнера и для крепления шаблон-накладки и резьбовое отверстие диаметром М3,5 для фиксации шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 2,1мм под спицы Киршнера на расстоянии 12,5мм от края диафизарной части пластины, 3, 5, 7, 9 резбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7,5мм, 17,5мм, 37,5мм и 57,5мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 27,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм и на расстоянии 47,5мм, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм.  Дистальная часть изогнута по радиусу R=100мм относительно проксимальной и под углом 20°. 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; | шт | 10 | 128 104 | 1 281 040 |
| 185 | Пластина для сустава Лисфранка правая и левая, 1отв. L-39 мм, 2отв. L-48 мм, 3отв. L-59. | Пластина фигурная, крестообразная – 3D. Пластина правая. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L- 39 мм, 48мм, 59 мм, ширина пластины в диафизарной части 7мм, ширина пластины в эпифизарной части 17,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными улами в 3-х плоскостях 3 отверстий с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм и 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы Киршнера на расстоянии 2мм от края диафизарной части пластины, 1, 2, 3 отверстия с двухзаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 6мм от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 11,5мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 6° относительно диафизарной. Материал изготовления: титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Технические нормы: ISO 5832-2; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; цвет пластины зелёный. | шт | 6 | 79 598 | 477 588 |
| 186 | Винт дистальный 6.5 L-70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм. | Bинт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм, резьба на всей длинне винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 4мм под «звездочка» Т25 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длинной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 70 | 22 387 | 1 567 090 |
| 187 | Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/, /90-105/ | Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости, и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешний диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможность подбора необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90 - 105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 20 | 42 909 | 858 180 |
| 188 | Винт дистальный 5.0x35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм и 5,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под отвертку «звездочка» Т15, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 60 | 5 597 | 335 820 |
| 189 | Винт дистальный 5.5x50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм. T | Винт дистальный 5,5 - Винт длинной 50мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 5,2мм на длине 10мм от конца винта, переходящая в резьбу 5,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3,5мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верхушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт синего цвета. | шт | 20 | 4 975 | 99 500 |
| 190 | Винт слепой M8 спец. | Винт слепой, размером M8, должен быть совместим с ретроградным мыщелковым стержнем бедренной кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 30 | 14 303 | 429 090 |
| 191 | Винт слепой M6-0 | Винт слепой, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 30 | 11 194 | 335 820 |
| 192 | Винт компрессионный M6x1 | Винт компрессионный, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет компрессию на проксимальный блокирующий винт. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 5 | 9 950 | 49 750 |
| 193 | Винт 2.4x12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм | Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм. Длина винтов 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отвертку Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 400 | 11 835 | 4 734 000 |
| 194 | Винт дистальный 4.0x25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм | Винт длинной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм Резьба двухзаходная диаметром 4мм и 4,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт бирюзового цвета. | шт | 280 | 5 603 | 1 568 840 |
| 195 | Винт дистальный 3.0x 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм T | Винт дистальный 3,0 - Винт длинной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт розового цвета. | шт | 20 | 6 840 | 136 800 |
| 196 | Ретроградный мыщелковый стержень для бедренной кости (диаметр/длина) 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм. | Стержнь реконструктивный, компрессионный предназначен для фиксации переломов бедренной кости ретроградным методом. Стержень имеет анатомическую форму, длина L=180 мм, 200 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм. фиксация стержня при помощи целенаправителя, диаметр дистальной части d=10 мм,11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 5мм. Диаметр проксимальной части стержня 12мм. В дистальной части стержня расположены 3 отверстия: 2 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 5мм и 20мм от конца стержня перпендикулярно себя и одно компрессионное отверстие диаметром 5мм на расстоянии 35мм от конца стержня, позволяющее провести компрессию на отрезке 6мм. В проксимальной части стержня расположены 4 резьбовые отверстия диаметром М5,6х1,5мм на расстоянии 15мм, 29,5мм, 51,5мм и 65мм от верхушки стержня перпендикулярно оси стержня, 2 нерезьбовых отверстия диаметром 6,6мм на расстоянии 8мм и 36,5мм под дистальные винты с гайкой и блокируещие наборы диаметром 6,5мм для фиксации мыщелков бедренной кости, 2 нерезьбовые реконструктивные отверстия диаметром 5мм на расстоянии 15мм под углом 30° от оси стержня и на расстоянии 18мм под углом 120° от оси стержня. На поверхности дистальной части стержня имеются 3 продольных канала расположеные на длинне всей дистальной части стержня. Каналы начинаются на расстоянии 92мм от верхушки стержня, глубина каждого канала 0,8мм. Проксимальная часть стержня изогнута по касательной относительно проксимальной части стержня по радиусу R2000. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М8х1,25мм под слепой винт длинной 12мм. В проксимальной части у верхушки стержня находятся два углубления проходящие через ось винта, размером 3,5х3мм, служащие деротацией во время крепления стержня с направителем. На поверхности проксимальной части у верхушки стержня находятся два скоса в оси стержня размером 1х15° с целью предотврать раздражение мягких тканей. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержни должны иметь цветовую маркировку: диаметр 10 мм-коричневый, 11 мм- синий, 12 мм -желтый. | шт | 40 | 149 372 | 5 974 880 |
| 197 | Микровинт 2.0x6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм. | Диаметр резьбы винтов 2 мм, длина винтов 6мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм резьба на виинте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,8мм под крестообразную отвертку, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки длинной 2мм и нарезаны по радиусу R2мм.Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета. | шт | 300 | 6 980 | 2 094 000 |
| 198 | Пластина для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм | Пластина для остеотомии большеберцовой кости, для подмыщелковой остеотомии большеберцовой кости. Левая и правая. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 3 мм, 5 мм; 7,5 мм; 9 мм; 10 мм; 11 мм; 12,5 мм; 15 мм; 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц киршнера диаметром 2 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 4 | 75 991 | 303 964 |
| 199 | Пластина ладонная для лучевой кости левая и правая, 11отв., 13отв., 15отв. | Пластина для лучевой кости ладонная длинная, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 148 мм, 174 мм, 200 мм, 11, 13, 15 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, и 2 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В проксимальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Толщина пластин 2,5 мм. Имеются отверстия для спицы Киршнера диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. | шт | 10 | 124 995 | 1 249 950 |
| 200 | Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая) | Ножка цементная. Длина ножки 29,3мм (прямая) и 47,3 мм(угловая). Ножка совместима со всеми головками предлагаемого эндопротеза, изготовлена из кобальт-хромового сплава с квадратным поперечным сечением и фланцем, исполняющим функцию ограничителя. Обе части эндопротеза (головка и ножка) соединены по принципу сферического соединения (диаметр сферического шара Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Ножка эндопротеза стандартная прямая и угловая, изогнута под углом 15°, позволяющие осуществить реконструктивный анастомоз. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Ножка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. | шт | 5 | 143 800 | 719 000 |
| 201 | Сплошная головка эндопротеза головки лучевой кости | Сплошная головка выполнена из полиэтилена высокой молекулярной массы. Головка отражает форму головки лучевой кости. Диаметр головки 20мм, 22 мм, 24 мм, высота 10мм, 12 мм и 14 мм. Головка используется с ножкой, которая крепится с использованием цемента в дистальном отделе лучевой кости. Головка эндопротеза соединяется с ножкой по принципу сферического соединения (диаметр сферического углубления головки Ø6мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Головка эндопротеза имеет внешнюю поверхность, которая подвергается воздействию вогнутой поверхности сустава локтевой выемки. Сверху головка вогнута для контакта с выпуклой поверхностью головки плечевой кости. Движение головки эндопротеза относительно ножки обеспечивает автоматическое позиционирование головки имплантата относительно головки плечевой кости и радиального разреза локтевой кости, уменьшающего силы давления и трения системы головка эндопротеза и головка плечевой кости. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Головка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде. | шт | 5 | 83 000 | 415 000 |
| 202 | Спица, без упора, L= 150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм, d= 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой, с трехгранной заточкой. | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина) : 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм, 1,8 мм, 2,0 мм/ 150 мм, 170 мм, 250 мм, 370 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 3 200 | 1 650 | 5 280 000 |
| 203 | Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм | Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части перовую. Размеры спиц (диаметр/длина: 1,8 мм и 2,0 мм/ 400 мм. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм.  Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. | шт | 60 | 2 430 | 145 800 |
| 204 | Спица Киршнера с трехгранной заточкой 3.0x380 | Спица диаметром 3,0мм, длиной 380мм. Остриё сверху сплащено на размер 1,05мм, кончик трехгранный. Хвостовик расширяется до размера 2,2мм в ширину и сужен на толщине до 1,6мм. 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. | шт | 20 | 1 865 | 37 300 |
| 205 | Прямая реконструктивная пластина II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв. 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. | Реконструктивная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 32 960 | 329 600 |
| 206 | Пластина прямая диафизарная, бедренная, 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв. 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 8 | 42 436 | 339 488 |
| 207 | Дистальная медиальная большеберцовая пластина II левая, правая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 14отв. 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. | Дистальная медиальная тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большеберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластина имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8, 10, 12 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластины должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 64 | 64 890 | 4 152 960 |
| 208 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8отв., 10отв., 12отв. 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 13 | 42 436 | 551 668 |
| 209 | Пластина прямая диафизарная, для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. | Узкая прямая пластина для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина имеет на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 30 | 38 625 | 1 158 750 |
| 210 | Проксимальная латеральная бедренная пластина III левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., L 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина конически расширена в соответствии с анатомической кривизной бедренной кости. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7, 9, 11, 13 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные ассиметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 6 | 69 010 | 414 060 |
| 211 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина IV левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв, 13отв. 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 7, 9, 11, 13 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм, 265 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 58 504 | 585 040 |
| 212 | Проксимальная латеральная плечевая пластина IV, левая и правая 3отв., 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 58 504 | 585 040 |
| 213 | Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв, 7отв, 8отв, 9отв, 10отв, 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. | Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя | шт | 50 | 58 401 | 2 920 050 |
| 214 | Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. | Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформированна и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканный массив и одно отверстие для фиксации направителя. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластина должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 54 | 74 160 | 4 004 640 |
| 215 | Пластина ключичная с крючком IV и V, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв, - 14 мм. | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полусферическое расширение в латеральной части. Пластина должна иметь крючок-фиксатор, располагающийся у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 30 | 53 045 | 1 591 350 |
| 216 | Проксимальная пластина для локтевой кости II левая и правая, 6отв, 8отв., 125 мм, 151 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 6 и 8 отверстий: одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм и 151 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 8 | 53 045 | 424 360 |
| 217 | Дистальная медиальная пластина для плечевой кости II левая, правая 3отв, 5отв., 7отв., 9отв. 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. | Дистальная медиальная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 28 | 65 096 | 1 822 688 |
| 218 | Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 4отв, 6отв., 8отв., 10отв. 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в выступе, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм, 94 мм, 120 мм, 146 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 23 | 65 096 | 1 497 208 |
| 219 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI левая, правая, 6отв., 8отв. 115 мм, 147 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм. Пластина должна быть для левой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 9 | 59 740 | 537 660 |
| 220 | Дистальная латеральная бедренная пластина II левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв, 14отв. 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. | Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм, 176 мм, 194 мм, 212 мм, 230 мм, 248 мм, 266 мм, 284 мм. плластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 20 | 70 761 | 1 415 220 |
| 221 | Пластина для ключицы с латеральным расширением II левая, правая 4отв,, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв. 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. | Ключичная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы Киршнера, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В латеральной части пластина должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 60 | 59 740 | 3 584 400 |
| 222 | Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII левая, правая, 4отв., 5отв., 7отв., 9отв. 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. | Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метаэпифизарной части пластина должна иметь 8 круглых блокировочных отверстия, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 40 | 70 761 | 2 830 440 |
| 223 | Пяточная пластина VIII, 60 мм, (L,R) | Пластина пяточная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна быть преформированна с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокированные винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 8 | 53 045 | 424 360 |
| 224 | Дистальная латеральная малоберцовая пластина VI левая, правая 4отв, 5отв., 6отв., 7отв., 8отв, 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластина имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 143 | 53 045 | 7 585 435 |
| 225 | Проксимальная медиальная Т-образная большеберцовая пластина II, 4 отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., левая и правая, 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. | Пластина для медиального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь Т-образное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального медиального отдела большеберцовой кости. В проксимальной части пластина должна иметь 4 отверстия для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины и фиксировать к пластине мягкотканный массив. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В Т-образном расширении пластина имеет 3 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диафизарной части пластины должно составлять не менее 16 мм и не более 17 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12 мм и не более 13 мм. Высота профиля в диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт | 10 | 53 045 | 530 450 |
| 226 | Винт блокирующий 5,0х30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 850 | 6 695 | 5 690 750 |
| 227 | Винт блокирующий, канюлированный 6.5х80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 25 | 8 137 | 203 425 |
| 228 | Винт блокирующий 3,5х16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт | 400 | 2 575 | 1 030 000 |
| 229 | Винт блокирующий (Т15) 3.5х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 4 000 | 3 399 | 13 596 000 |
| 230 | Винт блокирующий 2,7х12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть коническая с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц, что улучшает передачу крутящего момента. | шт | 450 | 3 399 | 1 529 550 |
| 231 | Блокирующий винт 5х32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм. | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отвертки. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 250 | 4 635 | 1 158 750 |
| 232 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, короткий (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм × 200 мм, 230 мм. | Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб кнаружи не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 150 | 66 950 | 10 042 500 |
| 233 | Проксимальный канюлированный бедренный стержень, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9.5 мм, 10 мм, 11 мм х 340 мм, 360 мм, 380 мм. | Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь изгиб кпереди по всей длине, повторяющий форму бедренной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с верхушки большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом.В проксимальной части должно быть 1 отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня.В дистальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглое диаметром не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм.Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт.Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Стержень должен быть для левой и правой конечности.Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр. | шт | 40 | 86 057 | 3 442 280 |
| 234 | Винт шеечный, канюлированный 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. | Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр канюляции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм. | шт | 200 | 28 943 | 5 788 600 |
| 235 | Фиксационный проксимальный винт | Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм | шт | 200 | 7 957 | 1 591 400 |
| 236 | Стержень резьбовой, М6, L=100 мм | Габаритная длина стержней 100 мм, 120 мм, 150 мм, 200 мм. Стержни на всей длине поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установки спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). | шт | 30 | 2 497 | 74 910 |
| 237 | Стержень резьбовой, М6, L=120 мм | шт | 50 | 2 694 | 134 700 |
| 238 | Стержень резьбовой, М6, L=150 мм | шт | 50 | 2 991 | 149 550 |
| 239 | Стержень резьбовой, М6, L=200 мм | шт | 30 | 3 856 | 115 680 |
| 240 | Полукольцо, D=120 мм, 17 отв. | Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. размеры полуколец 120 мм, 150 мм, 180 мм, 200 мм, 240 мм, количество отверстий соответственно размеру: 17 отв., 21 отв., 25 отв., 27 отв., 33 отв. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. | шт | 5 | 10 382 | 51 910 |
| 241 | Полукольцо, D=150 мм, 21 отв. | шт | 30 | 13 905 | 417 150 |
| 242 | Полукольцо, D=180 мм, 25 отв. | шт | 30 | 15 747 | 472 410 |
| 243 | Полукольцо, D=200 мм, 27 отв. | шт | 50 | 17 106 | 855 300 |
| 244 | Полукольцо, D=240 мм, 33 отв. | шт | 80 | 22 446 | 1 795 680 |
| 245 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=4 мм, L=150 мм | Длина стержней 150 и 170 мм, диаметр 4 мм, 5 мм, 6 мм. Стержни-шурупы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8g по ГОСТ 9150. На резьбовой поверхности не должно быть: заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни-шурупы должны быть изготовлены из титанового сплава марки ВТ6 по ГОСТ 19807. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра. | шт | 10 | 21 704 | 217 040 |
| 246 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм | шт | 10 | 19 838 | 198 380 |
| 247 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=150 мм | шт | 10 | 18 713 | 187 130 |
| 248 | Стержень-шуруп диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм | шт | 10 | 20 134 | 201 340 |
| 249 | Отвертка под шестигранник S 3.5 | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Отвертка под шестигранник S 2.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 2.5 мм. Отвертка под шестигранник S 3.5 - Отвертка под шестигранник площадь рабочей части 3.5 мм | шт | 5 | 57 103 | 285 515 |
| 250 | Отвертка под шестигранник S 2.5 | шт | 5 | 57 103 | 285 515 |
| 251 | Сверло 4.5/250 | Сверла медицинские, размерами: 4,5х250 мм, 1,8х180 мм, 2,5х300 мм, 6,5х300 мм используется для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть канюлированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 10 | 29 849 | 298 490 |
| 252 | Сверло 1.8/180 | шт | 20 | 27 254 | 545 080 |
| 253 | Сверло 6.5/300 | шт | 5 | 24 658 | 123 290 |
| 254 | Сверло 2.5/300 | шт | 20 | 19 467 | 389 340 |
| 255 | Пила Джильи 1,8х500мм | Хирургическая проволочная пила, предназначенная для распиливания костной ткани. Изделие представляет собой проволочное витое полотно длиной 500мм толщиной 1,8мм с петлями на концах для зацепки навесными ручками. | шт | 10 | 11 680 | 116 800 |
| 256 | Сверло интрамедуллярное гибкое 6.0 | Канюлированные интрамедуллярные гибкие медицинские сверла применяются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из спиралевидно завитой стали, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующий наконечник, диаметром от ø 6 до ø 15 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47.5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с эллектрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными. | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 257 | Сверло интрамедуллярное гибкое 7.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 258 | Сверло интрамедуллярное гибкое 8.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 259 | Сверло интрамедуллярное гибкое 9.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 260 | Сверло интрамедуллярное гибкое 10.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 261 | Сверло интрамедуллярное гибкое 11.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 262 | Сверло интрамедуллярное гибкое 12.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 263 | Сверло интрамедуллярное гибкое 13.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 264 | Сверло интрамедуллярное гибкое 14.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 265 | Сверло интрамедуллярное гибкое 15.0 | шт | 15 | 181 692 | 2 725 380 |
| 266 | Сверло 3.5/250 | Сверла медицинские, размерами 3,5х250 мм, 3,5х220 мм, 2,8х220 мм, 4,5х220 мм, 3,5х300 мм, 3,2х220 мм, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм. 6,2 мм, используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего ввинчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Имеется вариант сверел с измерительной шкалой, для определения глубины сверления. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Сверло канюлированное медицинское. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 20 | 25 956 | 519 120 |
| 267 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 | шт | 50 | 35 041 | 1 752 050 |
| 268 | Сверло с измерительной шкалой 2.8/220 | шт | 50 | 32 445 | 1 622 250 |
| 269 | Сверло с измерительной шкалой 4.5/220 | шт | 10 | 32 445 | 324 450 |
| 270 | Сверло с измерительной шкалой 3.5/300 | шт | 30 | 35 041 | 1 051 230 |
| 271 | Сверло с измерительной шкалой 3.2/220 | шт | 30 | 35 041 | 1 051 230 |
| 272 | Сверло 2.6 | шт | 10 | 25 956 | 259 560 |
| 273 | Сверло 3.4 | шт | 10 | 25 956 | 259 560 |
| 274 | Сверло 4.7 | шт | 10 | 25 956 | 259 560 |
| 275 | Сверло 6.2 | шт | 10 | 25 956 | 259 560 |
| 276 | Инструменты для удаления блокируемых винтов | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. В набор инструментов для удаления винтов должны входить: Захват для винтов 1,5-2,7 мм - 1шт; захват для винтов 3,5-6,5 мм - 1 шт; экстрактор для винтов - Т8 - 1 шт; экстрактор для винтов - Т15/S2,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т25/S3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - Т30/S5 - 1шт; наконечник Т8/100-1/4 - 1шт; наконечник Т15/100-1/4 - 1шт; наконечник Т25/100-1/4 - 1 шт; наконечник Т30/100 - 1/4 - 1шт; наконечник S2,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S3,5/100-1/4 - 1шт; наконечник S5/100-1/4 - 1шт; трепан 2,4/2,7 - 1шт; трепан 3,5 - 1шт; трепан 5,0 - 1шт; трепан 7,3 - 1шт; экстрактор для винтов 2,4/2,7 - 1шт; экстрактор для винтов - 3,5 - 1шт; экстрактор для винтов - 5,0 - 1шт; экстрактор для винтов - 7,3 - 1шт; рукоятка Т с быстроразъемным соединением - 1шт; подставка д/инструментов д/удаления винтов - 1шт; алюминиевая перфорированная поккрышка 1/1 595х275х15мм Серая - 1шт; контейнер со сплошным дном 1/1 595х275х86мм - 1шт. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. Сверла медицинские, 2,6 мм, 3,4 мм, 4,7 мм, 6,2 используются для рассверливания отверстий титановых винтах, для последующего их удаления. Должны быть стерильными в индивидуальной упаковке. Материал изготовления: Каленая сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 1 | 2 076 480 | 2 076 480 |
| 277 | Рукоятка с быстроразъемным соединением | Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов), должны быть изготовлены из сплавов алюминия или текстолита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Размеры инструментов: рукоятка с быстроразъемным соединением, наконечник крестообразный, сверло 1,6х8,0 мм, измеритель глубины отверстий, Кусачки для проволоки 150мм, Костодежатель 260мм, Напильник шириной 20мм, длиной 220мм, 305мм, Кусачки для проволоки диаметром 2,5мм, 210мм, Клещи для проволоки, Кусачки для стержней диаметром 6мм, длиной 480мм, Кусачки для проволоки диаметром 3мм, 230мм, Кусачки для проволоки диаметром 2,5-4мм, 280мм, Гибочный пресс для прямых и угловых костных пластин толщиной до 6мм, 430мм, Долото 16х315мм, Долото 12х200мм, 285мм, 240мм, Костодержатель прямой 200мм, Костодержатель изогнутый 200мм, Элеватор 17х240мм, Элеватор 44х240мм, Распатор 6х190мм, Распатор изогнутый 8х330мм. Инструменты из нержавеющей стали, алюминия, текстолита должны выдерживать полный цикл автоклавирования при минимальной температуре 134°С, и максимальной 140°С и давления 2-4 атмосферы. Инструменты должны быть изготовлены согласно требований ISO 7153-1. | шт | 2 | 103 453 | 206 906 |
| 278 | Отвертка крестообразная | шт | 2 | 65 910 | 131 820 |
| 279 | Сверло 1,6/8,0 | шт | 5 | 30 869 | 154 345 |
| 280 | Проводник проволоки 305мм | шт | 5 | 94 739 | 473 695 |
| 281 | Проводник проволоки 285мм | шт | 5 | 94 739 | 473 695 |
| 282 | Пневмомажета бедренная размером 85х14 см. | Пневмоманжета бедренная: размерами 85х14 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на нижних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. | шт | 2 | 112 909 | 225 818 |
| 283 | Пневмоманжета на плечо размером 62х7 см. | Пневмоманжета плечевая: размерами 62х7 см, предназначена для пережатия крупных кровеносных сосудов (артерий и вен), обеспечивает бескровное операционное поле, во время проведения операций на верхних конечностях. Изготавливается из полиамидной ткани. В специальном кармане внутри пневмоманжеты помещен латексный баллон с питающим шлангом, выступающим снаружи пневмоманжеты. Конец шланга снабжен соединительной деталью для подключения пневмоманжеты к насосу. Для получения большей жесткости целой пневмоманжеты, она была упрочнена силиконовым вкладышем, на внешней и внутренней поверхности полиамидного чехла вшиты липкие фиксирующие ленты. Длина резинового шланга не менее 90 см. Максимальное давление в манжете не должно превышать величины 500 мм.рт.ст. | шт | 2 | 93 442 | 186 884 |
| 284 | Насос ручной с манометром | Насос ручной с манометром: предназначен для подачи атмосферного воздуха в пневмоманжеты. Состоит из: 1. Манометра- для определения давления атмосферного воздуза поступающего в манжету, 2. Регулятора пускового клапана, 3. Соединительного наконечника и спирального резинового шланга, 4. Корпуса и поршня насоса с голубой матовой рифленой ручкой. Кусачки, инструмент используемый для рассечения стержней, диаметром до 6,0мм, для достижения нужной длины при травматологических операциях. Длина инструмента 480 мм. Инструменты для остеосинтеза изготавливаются из антикаррозийных сталей,согласно стандарту ISO 7153-1. В связи с высоким содержанием хрома, на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. | шт | 2 | 194 670 | 389 340 |
| 285 | Костодержатель прямой 200мм | Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 111 881 | 559 405 |
| 286 | Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съемными ручками, длиной 470мм | Щипцы для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложеном виде 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 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1 | шт | 5 | 491 866 | 2 459 330 |
| 287 | Долото, длина 170мм, ширина от 3мм | Долото 3/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10х10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 3мм, длиной 60мм, градус наклона острия 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 40 000 | 200 000 |
| 288 | Долото, длина 170мм, ширина от 5мм | Долото 5/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10х10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 5мм, длиной 60мм, градус наклона острия 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 40 000 | 200 000 |
| 289 | Долото, длина 170мм, ширина от 7мм | Долото 7/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10х10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 7мм, длиной 60мм, градус наклона острия 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт | 5 | 40 000 | 200 000 |
| 290 | Кусачки для спиц | Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм. | шт | 5 | 117 000 | 585 000 |
| 291 | Игла для мениска | Система должна быть предназначена для артроскопической фиксации разрывов мениска, должна представлять из себя иглы, изогнутые под углом не более и не менее 0°, 12°, 27° на которых закреплены 2 импланта. Импланты должны быть изготовлены из нерассасывающегося рентгеннегативного материала. Нить должна быть толщиной 2/0, частично рассасывающаяся. | шт | 10 | 130 000 | 1 300 000 |
| 292 | Винтовой фиксатор 6-8х30мм | Фиксатор артроскопический имплантируемый винтовой. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Должен иметь гомогенную, плотную (неперфорированную) структуру. Фиксатор должен иметь винтовую нарезку, быть канюлированным по всей длине. Внутренний канал винта должен иметь шестигранную форму для введения шестигранной отвертки на протяжении не менее 28мм (для предупреждения переломов винта во время вкручивания)Должен иметь конусообразную форму, диаметр винта должен быть 6мм на конце винта и 8мм в начале, длина винта 30 мм. Предназначен должен быть для фиксации четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Должен быть предназначен для использования совместно с гильзой (поставляется отдельно). Поставляется в стерильной упаковке. | шт | 50 | 77 000 | 3 850 000 |
| 293 | Тибиальная гильза (большеберцовая), малая | Фиксатор артроскопический имплантируемый в виде тибиальной гильзы. Предназначен должен быть для фиксация четырехпрядного мягкотканого трасплантата передней крестообразной связки в большеберцовой кости. Изготовлен должен быть из биорассасывающегося материала - смеси полимера полимолочной кислоты и трикальцийфосфата, обладающего костнопроводящими свойствами. Длина гильзы не более и не менее 30мм. Гильза должна иметь четыре продольные канавки. Должна быть предназначена для использования в сочетании с винтовым фиксатором 6-7 мм и 6-8 мм. | шт | 50 | 70 000 | 3 500 000 |
| 294 | Винт шовный, титановый, 3.5 мм, с двумя нитями#2 Б/БГ | Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасывающими нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путём вкручивания. Диаметр винта 3.5 и 5.0 мм, длина винта 13.0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с иглами и без игл. | шт | 60 | 61 800 | 3 708 000 |
| 295 | Винт шовный, титановый, 5.0 мм, с двумя нитями #2 Б и БГ | шт | 100 | 61 800 | 6 180 000 |
| 296 | Сверло 2.5мм для 3.5/5.0 мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Должен представлять собой стержень с рабочей частью - сверлом диаметром 2,5мм., предназначенным для винтов шовных 3,5/5,0мм. | шт | 2 | 49 076 | 98 152 |
| 297 | Винт шовный, PEEK, 4.5мм, c двумя нитями #2 БГ/ Б | Винт шовный имплантируемый должен представлять собой цилиндрической формы винт. Открытый и вентилируемый дизайн способствует прорастанию костной ткани, ускоряет заживление. Расширенная конструкция анкера с полной резьбой обеспечивает значительно большую резьбу, обеспечивающую большую силу отрыва в остеопоротической кости. Инструмент для вставки достигает кончика анкера, распределяет нагрузку и обеспечивает лучшую работу торсионной нагрузки. Фиксатор изготовлен из рентгенопрозрачного и высокопрочного материала. Диаметр винта шовного 4,5мм. Поставляться должен в стерильной упаковке, 1 шт. в упаковке. | шт | 10 | 115 875 | 1 158 750 |
| 298 | Пробойник резьбовой для 4.5 мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов 4,5мм. Длина инструмента 278мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 120мм. | шт | 1 | 387 486 | 387 486 |
| 299 | Винт шовный PPEK, 4.75мм, c нитью. #2 БГ | Винт шовный предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Безузловой дизайн: лучший вариант для техники двойного ряда. Максимальная сила фиксации. Канюлированная и вентилируемая конструкция способствует прорастанию костной ткани. Канюлированная и вентилируемая конструкция способствует прорастанию костной ткани. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Поставляется стерильным. Диаметр винта 4,75мм. Может поставляться с лентой и без ленты. | шт | 10 | 125 145 | 1 251 450 |
| 300 | Пробойник для GripLoc 4.75мм/5.5мм и OutPrint 4.5/5.5 мм | Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Предназначен для шовных винтов4,75мм и 5,5мм. Длина инструмента 257мм. Эргономичная ручка для удобства хирурга и простоты использования. Длина рукоятки 117мм. | шт | 1 | 387 486 | 387 486 |
| 301 | Пуговица шовная регулируемая | Пуговица шовная регулируемая предназначена для фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Поставляется стерильной. Пуговица шовная регулируемая состоит из шовной петли и титановой пуговицы. Размер титановой пуговицы 12 х 4 х1,5 мм. Длина петли: 10 -60 мм с интервалом 5 мм. Петля, основной и перекидной шовный материал имеют силиконовое эластомерное покрытие, которое действует как смазка для обеспечения лучшего скольжения шовного материала, для завязывания узлов и облегчения прохождения шовного материала через ткани. | шт | 200 | 61 800 | 12 360 000 |
| 302 | Ример ретроградный, большеберцовый, 7.0мм, 8.0мм, 9.0мм, S | Ример ретроградный, большеберцовый, диаметром 7.0мм, 8.0мм, 9.0мм. Ретроградный дизайн обеспечивает быстрый и точный костный туннель. Просверливание анатомического бедренного туннеля выполняется легко, нет необходимости в чрезмерном сгибании колена. Показания: реконструкция ПКС / ПКС, трансплантация аллотрансплантата мениска, реконструкция корня мениска. | шт | 2 | 244 728 | 489 456 |
| 303 | Нитепротягиватель менисковый | Менисковый нитепротягиватель, универсальный инструмент с эффективной упрощенной установкой в ограниченном пространстве и очень быстрым извлечением шва. | шт | 1 | 2 039 400 | 2 039 400 |
| 304 | Игла менисковая 5шт в уп. | Игла менисковая | шт | 10 | 463 500 | 4 635 000 |
| 305 | Канюля силиконовая, Φ8×30мм | Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х30. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 15 | 39 000 | 585 000 |
| 306 | Канюля силиконовая, Φ8×40мм | Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х40. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 15 | 39 000 | 585 000 |
| 307 | Канюля резьбовая, Φ5×70мм | Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей.Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 5х70. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 15 | 32 960 | 494 400 |
| 308 | Канюля резьбовая, Φ8×70мм | Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей.Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 8х70. Бывают стерильными и нестерильными. | шт | 15 | 32 960 | 494 400 |
| 309 | Зoнд cиликoнoвый для дeкoмпpeccии жeлудoчнo-кишeчнoгo тpaктa, (Зoнд Шaлькoвa) | Тpубки дoлжны изгoтaвливaтьcя cиликoнoвoй peзинoвoй cмecи. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 70; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa (кгc/cм²)нe мeнee 2,0(20); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa нe мeнee (кгc/cм²)7,0(70); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, в пpeдeлaх % 250 - 500 Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м (кг/cм) 15 - 25Тpубки имeют глaдкую внутpeннюю пoвepхнocть, oбecпeчивaeмую фopмooбpaзующим инcтpумeнтoм c шepoхoвaтocтью пoвepхнocти Ra 0,8 мкм. Пoвepхнocть тpубoк бeз пocтopoнних включeний, вмятин, пop и тpeщин. Имeютcя нa oпpeдeлeнных учacткaх oтвepcтия и нaкoнeчник в видe oливы. Тpубки дoлжны быть пpoзpaчными или пoлупpoзpaчными. Длинa нe мeнee 2800 мм c нaкoнeчникoм, пoзвoляющeй иcпoльзoвaть зoнд бeз нaпpaвитeля. Дoлжнo имeeть 24-27 oтвepcтий, pacпoлoжeнныe пo cпиpaли, c уплoтнитeльными кoльцaми. Пepвoe oтвepcтиe нa paccтoянии нe бoлee 50 мм oт нaкoнeчникa. Paзмepы: пpи диaмeтpe зoндa 8 мм paзмep oтвepcтия 3,5\*7 мм, пpи диaмeтpe 10 мм - paзмep oтвepcтия 4\*8 мм | шт | 30 | 34 800 | 1 044 000 |
| 310 | Тpубки cиликoнoвыe для дpeниpoвaния жeлчных путeй –Т oбpaзнaя внутpeнний диaмeтp 3мм длинa 240мм | Пpeднaзнaчeны для oкaзaния мeдицинcкoй пoмoщи oгpaничeннoму кoнтингeнту пaциeнтoв пpи ocoбo тяжeлoй пaтoлoгии, иcпoльзуeтcя для pacшиpeния пpoтoкoв пpи oпухoлeвых измeнeниях или пocлeoпepaциoнных cужeний в тoм чиcлe для удaлeния oтлoжeний вo вpeмя пpoвeдeния oпepaций пoвышeннoй cлoжнocти. Тpубки дoлжны изгoтaвливaтьcя из cмecи cиликoнoвoй peзинoвoй. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 60; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa (кгc/cм²) нe мeнee 2,0(20); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa (кгc/cм²) нe мeнee 7,0(70); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, в пpeдeлaх % 250 - 500, Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м (кг/cм) 15 - 25, Тpубки имeют Т-oбpaзную кoнфигуpaцию и глaдкую внутpeннюю пoвepхнocть, oбecпeчивaeмую фopмooбpaзующим инcтpумeнтoм c шepoхoвaтocтью пoвepхнocти Ra 0,8 мкм. Пoвepхнocть тpубoк бeз пocтopoнних включeний, вмятин, пop и тpeщин | шт | 80 | 23 950 | 1 916 000 |
| 311 | Тpубки cиликoнoвыe для дpeниpoвaния жeлчных путeй -Т oбpaзнaя внутpeний диaмeтp 5мм длинa 240мм | Пpeднaзнaчeны для oкaзaния мeдицинcкoй пoмoщи oгpaничeннoму кoнтингeнту пaциeнтoв пpи ocoбo тяжeлoй пaтoлoгии, иcпoльзуeтcя для pacшиpeния пpoтoкoв пpи oпухoлeвых измeнeниях или пocлeoпepaциoнных cужeний в тoм чиcлe для удaлeния oтлoжeний вo вpeмя пpoвeдeния oпepaций пoвышeннoй cлoжнocти. Тpубки дoлжны изгoтaвливaютcя cиликoнoвoй peзинoвoй cмecи. Cocтaв нe дoлжнo coдepжaть пoливинилхлopид. Твepдocть пo Шop A, уcл. eд. 60; Нaпpяжeниe пpи удлинeнии нa 50%, МПa нe мeнee (кгc/cм²) 2,0(20); Пpeдeл пpoчнocти пpи paзpывe, МПa нe мeнee(кгc/cм²)7,0(70); Oтнocитeльнoe удлинeниe пpи paзpывe, в пpeдeлaх % 250 - 500  Coпpoтивлeниe paздиpу, Н/м (кг/cм) 15 - 25,Тpубки имeют Т-oбpaзную кoнфигуpaцию и глaдкую внутpeннюю пoвepхнocть, oбecпeчивaeмую фopмooбpaзующим инcтpумeнтoм c шepoхoвaтocтью пoвepхнocти Ra 0,8 мкм. Пoвepхнocть тpубoк бeз пocтopoнних включeний, вмятин, пop и тpeщин. | шт | 80 | 23 950 | 1 916 000 |
| 312 | Проксимальная латеральная тибиальная пластина левая, 92-4H, 122-6H, 152-8H, 183-10H, 213-12H, 244мм-14H | Проксимальная латеральная тибиальная пластина, Ø5.0, левая, цвет серебристый, размеры: длина 92мм имеет 4 отверстии, 122мм имеет 6 отверстии, 152мм имеет 8 отверстии, 183мм имеет 10 отверстии, 213мм имеет 12 отверстии, 244м имеет 14 отверстии. Материал на основе титана, Количество отверстии должно соответствовать длине пластины. Размеры по заявке заказчика. | шт | 1 | 119 800 | 119 800 |
| 313 | Проксимальная латеральная тибиальная пластина правая, 92-4H, 122-6H, 152-8H, 183-10H, 213-12H, 244мм-14H | Проксимальная латеральная тибиальная пластина, Ø5.0, правая, цвет серебристый, размеры: длина 92мм имеет 4 отверстии, 122мм имеет 6 отверстии, 152мм имеет 8 отверстии, 183мм имеет 10 отверстии, 213мм имеет 12 отверстии, 244мм имеет 14 отверстии. Материал на основе титана, Количество отверстии должно соответствовать длине пластины. Размеры по заявке заказчика. | шт | 1 | 119 800 | 119 800 |
| 314 | Кортикальный винт Ø 4,5; Длина: 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110мм | Кортикальный винт, диаметр 4,5. Доступная длниа с шагом 2 мм от 20мм по 50мм, с шагом 5мм от 50мм по 110мм. Цвет золотистый. Материал на основе титана. Винт сжимает пластину до кости или создает осевое сжатие, закругленная головка, выемка звездного привода, полностью резъбовой вал, самонарезающий наконечник. Размеры по заявке заказчика. | шт | 280 | 12 320 | 3 449 600 |
| 315 | Фиксирующий винт Ø 5,0; Длина: 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90мм | Блокирующий винт, диаметр 5,0. Доступная длина с шагом 2 мм от 20мм по 50 мм, с шагом 5мм от 50мм по 90мм. Цвет серебристый, материал на основе титана. Винт создает фиксированную конструкцию винта/пластины с фиксированным углом наклона, резъбовая коническая головка, выемка звездного привода, полностью резъбовой вал, самонарезающий наконечник. Размеры по заявке заказчика. | шт | 240 | 12 880 | 3 091 200 |
| 316 | Канюлированный конический винт Ø 5,0; Длина: 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110мм | Канюлированный конический винт, диаметр 5,0. Доступная длина с шагом 5мм от 40мм по 110мм. Цвет пурпурный, материал на основе титана. Винт сжимает пластинку до кости или создает осевое сжатие, коническая головка, выемка звездного привода, частичный резъбовой вал, саморез наконечник, самосверлящие. Размеры по заявке заказчика. | шт | 150 | 25 750 | 3 862 500 |
| 317 | Канюлированный фиксирующий винт Ø 5,0; Длина:25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140мм | Канюлированный блокирующий винт, диаметр 5,0. Цвет пурпурный, Доступная длина с шагом 5 мм от 25мм по 140мм, материал на основе титана. Винт создает фиксированную конструкцию винта/пластины с фиксированным углом наклона, резъбовая коническая головка, выемка звездного привода, полностью резъбовой вал, саморез наконечник, самосверлящие. | шт | 240 | 25 750 | 6 180 000 |
| 318 | Система 2,0/2,3 Пластина блокирующая, T-образная 3X4 отверстий | Пластина блокирующая, T-образная 3X4 отверстий, толщина 1мм, соотношение 1:1, цвет розовый. Пластина изготовлена из биосовместимого чистого титана и титанового сплава. Предварительно сформированные пластины экономят время для регулировки во время операции. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Цветовое кодирование имплантов (пластина) обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | шт | 1 | 17 800 | 17 800 |
| 319 | Конический винт 2,0 мм, Длина: 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20мм | Конический винт 2,0 мм. Длина диаметра от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет золотистый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | шт | 20 | 12 540 | 250 800 |
| 320 | Конический винт 2,3 мм, Длина: 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20мм | Конический винт 2,3 мм. Длина диаметра от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет синий. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | шт | 20 | 7 060 | 141 200 |
| 321 | Фиксирующий винт 2,3 мм, Длина: 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20мм | Фиксирующий винт 2,3 мм. Длина диаметра от 6 по 20, длина с шагом 2мм от 10мм по 20мм, цвет розовый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | шт | 20 | 15 000 | 300 000 |
| 322 | Экстренный винт (E/M винт 2,5 мм), Длина: 6, 8, 10, 12, 14мм | Экстренный винт (E/M винт 2,5 мм). Длина с шагом 2мм от 6мм по 14мм, цвет зеленый. Низкий крутящий момент для вставки и высокий крутящий момент для вытягивания, максимальное способность удержание лезвий винта. Винты изготовлены из биосовместимого чистого титана и титанового сплава, самозатягивающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент для вставки, цветовое кодирование винтов обеспечивает легкую идентификацию. Размеры по заявке заказчика. | шт | 10 | 6 160 | 61 600 |
| 323 | Пластина 1.6t, T-образная 3+4 отверстия | Пластина пяточной кости, T-образная 3+4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8. толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана. скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказщика. | шт | 1 | 27 100 | 27 100 |
| 324 | Пластина 1.6t, T-образная 3+6 отверстий | Пластина пяточной кости, T-образная 3+4 отверстия. Длина 36,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8. толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана. скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказщика. | шт | 1 | 30 450 | 30 450 |
| 325 | Пластина 1.6t, Каркас 8 отверстий | Пластина пяточной кости, Каркас 8 отверстий. Длина 33,2, цвет золотистый, диаметр пластины 2.8. толщина 1.6. Соотношения 70/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана. скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Размеры по заявке заказщика. | шт | 1 | 36 050 | 36 050 |
| 326 | Винт конический 2,8 мм, Длина: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38 ,40, 45мм | Винт конический, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 10мм по 40мм, длина 2,8мм имеет диаметр 45мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резъбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознаь, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика | шт | 85 | 7 620 | 647 700 |
| 327 | Фиксирующий винт 2,8 мм, Длина: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38 ,40, 45мм | Фиксирующий винт, диаметр 2,8 мм, длина с шагом 2мм от 10мм по 40мм, длина 2,8мм имеет диаметр 45мм, цвет синий. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резъбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознаь, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика | шт | 85 | 8 620 | 732 700 |
| 328 | Пластина 1.3t, MIS 71 мм левосторонний или правосторонний 9 отверстий | Задняя часть стопы, MIS 71 мм левосторонний/правосторонний 9 отверстий. Длина 71, цвет Серебряный, диаметр пластины 3.5. толщина 1.3. Соотношения 50/100. Все отверстия в пластине совместимы с коническими и фиксирующими винтами. Пластина изготовлены из наиболее биосовместимого материала из чистого титана. Скругленные края на пластинах уменьшают раздражение мягких тканей. Анатомически предварительно отформованные пластины обеспечивают стабильность угла для разных направлений при различных случаях переломов. Размеры по заявке заказчика | шт | 2 | 52 870 | 105 740 |
| 329 | Винт конический 3,5 мм, Длина: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60мм | Винт конический, диаметр 3,5 мм, длина с шагом 2мм от 10мм по 40мм, длина с шагом 5мм от 40мм по 60мм, цвет Серебряный. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резъбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознаь, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размер по заявке заказчика | шт | 100 | 7 620 | 762 000 |
| 330 | Фиксирующий винт 3,5 мм, Длина: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 45, 50, 55, 60мм | Фиксирующий винт, диаметр 3,5 мм, длина с шагом 2мм от 10мм по 40мм, длина с шагом 5мм от 40мм по 60мм, цвет Серебряный. Конструкция винта обеспечивает низкий крутящий момент при его вставке, самоудерживающиеся винты/лезвия, которые минимизируют "выход", хорошо закрепленное соединение между винтовым и резъбовым валом, цветная кодировка винтов помогает легко их распознаь, конструкция головки в форме звезды обеспечивает стабильную установку с достаточной прочностью, фиксируется в переменном угловом значении с максимумом в 30 градусов. Размеры по заявке заказчика | шт | 100 | 9 300 | 930 000 |