Приложение №1

**Описание предмета закупки**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п.п.** | **Наименование** | **Технические характеристики** | **Ед. изм.** |
| 1 | Штифт ПБФ в комплекте с заглушкой (короткая версия) | Имплантаты должны быть изготовлены из сплава титана, разрешенного для имплантации в РФ. Проксимальный бедренный интрамедуллярный канюлированный штифт с дистальным динамическим блокированием предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Штифт должен иметь отверстие для проведения временной деротационной спицы диаметром не более 3,2 мм и отверстие для проведения винта в шейку бедра по углу 135°, диаметром не менее 12,0 мм. В дистальной части должно быть не менее 2 отверстия для блокирующих винтов: одно круглое (для статического блокирования), диаметром не менее 5,0 мм и одно овальное (для динамического блокирования) не менее 5,0х13 мм. Диаметр штифта в проксимальной части не более 16 мм. Штифт универсальной формы для правой и левой конечности. В комплекте поставляется опорный винт, должен иметь резьбу по всей длине, на одном торце шлиц под шестигранник не менее 3,5 мм, на другом конус для захода в канавку вертельного винта и сквозное отверстие с пластиковой вставкой для исключения самопроизвольного раскручивания перпендикулярно оси винта. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Диаметр: 10, 11 и 12 мм. Длина: 220 мм. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 2 | Штифт ПБФ в комплекте с заглушкой (длинная версия) | Имплантаты должны быть изготовлены из сплава титана, разрешенного для имплантации в РФ. Проксимальный бедренный интрамедуллярный канюлированный штифт с дистальным динамическим блокированием предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Штифт должен иметь отверстие для проведения временной деротационной спицы диаметром не более 3,2 мм и отверстие для проведения винта в шейку бедра по углу 135°, диаметром не менее 12,0 мм. В дистальной части должно быть не менее 2 отверстия для блокирующих винтов: одно круглое (для статического блокирования), диаметром не менее 5,0 мм и одно овальное (для динамического блокирования) не менее 5,0х13 мм. Диаметр штифта в проксимальной части не более 16 мм. Штифт анатомически изогнутый в 2-х плоскостях для правой и левой конечности. В комплекте поставляется опорный винт, должен иметь резьбу по всей длине, на одном торце шлиц под шестигранник не менее 3,5 мм, на другом конус для захода в канавку вертельного винта и сквозное отверстие с пластиковой вставкой для исключения самопроизвольного раскручивания перпендикулярно оси винта. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Диаметр: 10, 11 и 12 мм. Длина: 300, 320, 340, 360, 380 и 400 мм. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 3 | Винт ПБФ | Имплантаты должны быть изготовлены из сплава титана, разрешенного для имплантации в РФ. Винт бедренный диаметром 12,0 мм, должен иметь цилиндрическую часть с четырьмя продольными канавками увеличивающейся в центральном направлении глубины, короновидный наружный торец с внутренней резьбой для фиксации винта на импакторе и сквозной канал диаметром 3,5 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Размерный ряд: длина 90, 95, 100, 105 и 110 мм. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 4 | Штифт проксимальный бедренный (короткая версия) | Имплантаты должны быть изготовлены из стали, разрешенной для имплантации в РФ. Проксимальный бедренный интрамедуллярный канюлированный штифт с дистальным динамическим блокированием предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Штифт должен иметь отверстие для проведения временной деротационной спицы д. 3,2 мм и отверстие для проведения винта в шейку бедра под углом 135°, диаметром 10,5 мм. В дистальной части должно быть 2 отверстия для блокирующих винтов: одно круглое (для статического блокирования), диаметром 4,8 мм и одно овальное (для динамического блокирования) 4,8 х 13 мм. Диаметр штифта в проксимальной части не более 16 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Диаметр дистальной части: 10, 11 и 12 мм.Длина: 200, 220 и 240 мм универсальный для правой и левой конечности. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 5 | Штифт проксимальный бедренный (длинная версия) | Имплантаты должны быть изготовлены из стали, разрешенной для имплантации в РФ. Проксимальный бедренный интрамедуллярный канюлированный штифт с дистальным динамическим блокированием предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Штифт должен иметь отверстие для проведения временной деротационной спицы диаметром 3,2 мм и отверстие для проведения винта в шейку бедра под углом 130°, диаметром 10,5 мм. В дистальной части должно быть 2 отверстия для блокирующих винтов: одно круглое (для статического блокирования), диаметром 4,8 мм и одно овальное (для динамического блокирования) 4,8 х 13 мм. Диаметр штифта в проксимальной части не более 16 мм. Диаметр дистальной части: 10, 11 и 12 мм Длина: от 280 до 460 мм с шагом в 15 мм.Анатомически изогнутый в 2-х плоскостях для левой и правой конечности.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 6 | Винт вертельный | Имплантаты должны быть изготовлены из стали, разрешенной для имплантации в РФ. Винт вертельный спиральный четырехлопастной (лопасти скручены на 90 градусов против часовой стрелки) диаметром 10,5 мм, должен иметь цилиндрическую часть с двумя продольными канавками увеличивающейся в центральном направлении глубины, короновидный наружный торец с внутренней резьбой для фиксации винта на импакторе и сквозной канал диаметром 3,5 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Длина: от 75 до 140 мм с шагом 5 мм. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 7 | Винт блокирующий | Винт блокирующий предназначен для блокирования штифта. Винт костный запирающий должен иметь головку полусферической формы, диаметром не более 8,0 мм, с гексагональным шлицем 3,5 мм. Диаметр резьбы винта должен быть не более 4,8 мм, резьба кортикальная, шаг резьбы не менее 1,75 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Длина: от 28 до 50 мм с шагом 2 мм. Конкретные размеры указывает заказчик в заявке. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 8 | Штифт тибиальный | Имплантаты должны быть изготовлены из стали, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Штифт большеберцовый, интрамедуллярный, канюлированный, предназначен для остеосинтеза переломов большеберцовой кости. Штифт должен иметь не более 4-х отверстий для блокирования в дистальном конце: 2 круглых во фронтальной плоскости, одно отверстие "под ключ" в сагиттальной плоскости и полиаксиальное отверстие с возможностью блокирования в одной и двух плоскостей под углом 45 градусов к сагиттальной плоскости в 6 мм от дистального конца; и не более 3-х отверстий для блокирования в проксимальном конце (два круглых под углом 45 градусов к сагиттальной плоскости и одно овальное "динамическое" во фронтальной плоскости) под блокирующие винты д. 4,8 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Диаметр: от 8 до 14 мм с шагом 1 мм Длина: от 255 до 420 мм с шагом в 15 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 9 | Штифт для голени канюлированный | Имплантаты должны быть изготовлены из сплава титана, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Штифт большеберцовый, интрамедуллярный, канюлированный, предназначен для остеосинтеза переломов большеберцовой кости. Штифт должен иметь не менее трех круглых отверстий для блокирования в дистальном конце; и не менее двух отверстий для блокирования в проксимальном конце (одно круглое и одно овальное "динамическое") под блокирующие винты диаметром 5,0 мм. Винт-заглушка предназначен для предотвращения зарастания торцевой резьбы в штифте костной тканью. Винт должен соответствовать резьбе в штифте и иметь на торце шестигранный шлиц 3,5 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Диаметр: от 8 до 12 мм с шагом 1 мм Длина: от 300 до 440 мм с шагом в 20 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 10 | Винт блокирующий д.5,0 мм | Имплантаты должны быть изготовлены из сплава титана, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Винт блокирующий предназначен для блокирования штифта. Винт должен иметь головку полусферической формы, диаметром не более 8,0 мм, с гексагональным шлицем 3,5 мм. Диаметр резьбы винта должен быть не менее 5,0 мм, резьба кортикальная, шаг резьбы не менее 1,75 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Длина: от 26 до 62 мм с шагом в 2 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 11 | Винт блокирующий д.3,8 мм | Имплантаты должны быть изготовлены из стали, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Винт блокирующий предназначен для блокирования штифта. Винт, блокирующий должен иметь головку полусферической формы, диаметром не более 8,0 мм, с гексагональным шлицем 3,5 мм. Диаметр резьбы винта должен быть не более 3,8 мм, резьба кортикальная, шаг резьбы не менее 1,75 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Длина: от 26 до 62 мм с шагом в 2 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 12 | Штифт плечевой проксимальный | Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Штифт проксимальный плечевой интрамедуллярный канюлированный предназначен для остеосинтеза проксимальных переломов плечевой кости. Штифт должен иметь 4 отверстия для блокирования в проксимальном отделе, ориентированных в сагиттальной, фронтальной плоскости и под углом 45 градусов к ним. Отверстие для дистального блокирования должно быть под углом 45 градусов к оси штифта. Все отверстия должны иметь резьбу под винты диаметром 3,8 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Диаметр: 7, 8 и 9 ммДлина: 140 и 160 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 13 | Штифт плечевой антеградный | Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, разрешенной для имплантации в Российской Федерации. Штифт антеградный плечевой интрамедуллярный канюлированный предназначен для остеосинтеза переломов плечевой кости. Штифт должен иметь 4 отверстия для блокирования в проксимальном отделе, ориентированных в сагиттальной, фронтальной плоскости и под углом 45 градусов к ним. Отверстия для дистального блокирования должно быть: 2 круглых во фронтальной плоскости и одно специальной формы "под ключ" для установки дистального направляющего устройства в сагиттальной плоскости. Все круглые отверстия должны иметь резьбу под винты диаметром не более 3,8 мм. Все имплантаты должны иметь маркировку производителя, с указанием индивидуального кода изделия. Импланты должны выдерживать воздушную и паровую стерилизацию. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Диаметр: 6,5, 7 и 8 ммДлина: от 180 до 300 мм с шагом 15 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 14 | Штифт плечевой проксимальный | Штифт канюлированный предназначен для остеосинтеза проксимальных переломов плечевой кости. Штифт должен иметь 4 отверстия для блокирования в проксимальном отделе, ориентированных в сагиттальной, фронтальной плоскости и под углом 45 градусов к ним. Отверстие для дистального блокирования должно быть под углом 45 градусов к оси штифта. Штифт должен иметь возможность установки при помощи беспроводной электромагнитной навигации позволяющий минимизировать количество снимков на электронно-оптический преобразователь, тем самым снижая рентген нагрузку на операционную бригаду. Все отверстия должны иметь резьбу под винты диаметром 3,8 мм. В комплекте поставляется винт-заглушка, предназначен для предотвращения зарастания торцевой резьбы в штифте костной тканью. Винт должен иметь резьбу М6 для соответствия штифту и гексагональный шлиц 2,5 мм. Диаметр головки 6,0 мм. Винт может удлинять штифт на 0, 5, 10 или 15 мм в зависимости от выбранного размера. Материал – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования серый.Диаметр: 8 и 9 ммДлина: 140 и 160 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 15 | Винт блокирующий д.3,8 мм | Винт костный запирающий предназначен для блокирования штифта. Винт костный запирающий должен иметь головку полусферической формы, диаметром не более 6.0 мм, с гексагональным шлицем 2,5 мм. Диаметр резьбы винта должен быть не более 3,8 мм, резьба кортикальная, шаг резьбы не менее 1,75 мм. Материал – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования серый.Длина: от 10 до 54 мм с шагом 2 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 16 | Винт блокирующий проксимальный д. 3,8 мм | Винт проксимальный запирающий предназначен для блокирования штифта в проксимальной части. Винт должен иметь коническую головку с нанесенной на ней резьбой, с гексагональным шлицем 2,5 мм. Диаметр резьбы винта должен быть не более 3,8 мм, резьба кортикальная, шаг резьбы не менее 1,75 мм. На головке имеются отверстия для подшивания манжеты. Материал – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования серый. Длина: от 20 до 60 мм с шагом 2 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 17 | Пластина ключичная | Пластина ключичная с латеральным расширением с полиаксиальной угловой стабильностью, левая/правая. Пластина должна быть изогнута S-образно по ребру и спиралевидно по плоскости для максимально анатомичного расположения на кости. В пластине в латеральной эпифизарной части должно быть расширение и в нем 6 отверстий диаметром 4,0 мм с угловой стабильностью под винты 2,7 мм. В диафизарной части пластины должны быть отверстия диаметром 6,0 мм с угловой стабильностью под винты 3,5 мм, которые должны позволять использование как винтов с угловой стабильностью, так и обычных, с эффектом самокомпрессирования. По краям пластины должны быть полукруглые вырезки для облегчения моделирования. Толщина пластины 3,0 мм, ширина 10,0 мм. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него не менее 15 градусов в любом направлении. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Материал изготовления – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования серый. Количество отверстий: 4, 5, 6 и 7 шт.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 18 | Пластина ключичная | Пластина ключичная с полиаксиальной угловой стабильностью, левая/правая. Пластина должна быть изогнута S-образно по ребру и спиралевидно по плоскости для максимально анатомичного расположения на кости. В пластине должны быть отверстия диаметром 6,0 мм с угловой стабильностью под винты 3,5 мм. Отверстия должны позволять использование как винтов с угловой стабильностью, так и обычных, с эффектом самокомпрессирования. По краям пластины должны быть полукруглые вырезки для облегчения моделирования. Толщина пластины 3,0 мм, ширина 10,0 мм. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него не менее 15 градусов в любом направлении. Материал изготовления – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования серый. Количество отверстий: 6, 7, 8 и 10 шт.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 19 | Винт кортикальный д.2,7 мм | Винт имеет головку диаметром 4 мм с конической резьбой и шлицем звездчатой формы "Torx" размера Т9, диаметр резьбы 2,7 мм, диаметр тела винта 2 мм, кончик самонарезающий, закругленный для минимального травмирования мягких тканей. Материал изготовления – анодированный титан, разрешенная для имплантации в РФ. Цвет анодирования синий. Длина: от 8 до 14 мм с шагом 2 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 20 | Винт д.3,5 мм | Винт с угловой стабильностью диаметром 3,5 мм имеет головку диаметром 6 мм с конической резьбой и шлицем звездчатой формы "Torx" размера Т15, диаметр резьбы 3,5 мм, диаметр тела винта 2,8 мм, кончик самонарезающий, закругленный для минимального травмирования мягких тканей. Имплантат должен быть изготовлен из сплава титана, разрешенного для имплантации на территории Российской Федерации, покрытого анодированием. Цвет анодирования зеленый.Длина: от 10 до 22 мм с шагом 2 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 21 | Пластина проксимальная плечевая | Пластина проксимальная плечевая с полиаксиальной угловой стабильностью. Эпифизарная часть пластины должна иметь не менее 9 отверстий диаметром 6 мм с резьбой под винты с угловой стабильностью. В дистальной части должны быть отверстия овальной формы, с резьбой, диаметром 6 мм, позволяющие установку и традиционных винтов с эффектом самокомпресиирования и винтов с угловой стабильностью с головкой диаметром 6 мм. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него не менее 15 градусов в любом направлении. Материал - титановый сплав, покрытый серым анодированием. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Количество отверстий: от 3 до 20 шт с шагом 1 штКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 22 | Пластина прямая малая | Пластина прямая для малых фрагментов с полиаксиальной угловой стабильностью. Материал - анодированый титан. Обращенная к кости поверхность пластины должна иметь рельеф для ограничения контакта с надкостницей. Отверстия овальной формы, с резьбой, диаметром 6 мм. Все отверстия в пластине должны позволять установку и традиционных винтов с эффектом самокомпресиирования и винтов с угловой стабильностью с головкой диаметром 6 мм с конической резьбой. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него не менее 15 градусов в любом направлении. Дизайн пластины должен позволять производить минимальноинвазивную установку. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Количество отверстий: от 6 до 14 шт с шагом 2 штКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 23 | Пластина дистальная лучевая ладонная | Имплантат должен быть изготовлен из сплава титана, разрешенного для имплантации на территории Российской Федерации, покрытого анодированием. Пластина дистальная лучевая ладонная с полиаксиальной угловой стабильностью предназначена для стабильного остеосинтеза переломов дистального отдела лучевой кости, в том числе внутрисуставных. Пластина должна быть левом и правом исполнении. Ширина 24,3 мм, 7 отверстий в эпифизарной части. Отверстия в эпифизарной части пластины расположены в 2 ряда, за ними имеется вырезка треугольной формы для уменьшения контакта с надкостницей. В области перехода эпифизарной части пластины в диафизарную должно быть отверстие овальной формы без резьбы для точного позиционирования пластины на кости. В диафизарной части пластины шириной 10 мм должны быть специальные универсальные отверстия, диаметром 4 мм, позволяющих использование как винтов с угловой стабильностью, так и обычных, с эффектом самокомпрессирования. В пластине должны быть отверстия диаметром 2 мм для интраоперационной фиксации пластины спицами Киршнера. Цвет анодирования серый. Толщина пластины 2 мм. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него до 15 градусов в любом направлении. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Количество отверстий: 3, 5 и 8 штКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 24 | Пластина дистальная тибиальная | Пластина дистальная тибиальная с полиаксиальной угловой стабильностью левая и правая, имеет не менее 9 отверстий диаметром не более 6 мм с резьбой под винты с угловой стабильностью в эпифизарной части, отверстия для временного проведения спиц для удобства установки пластины, дистальный отдел имеет форму "ушка" толщиной не более 2 мм с возможностью моделирования. В эпифизарной части пластины должно быть резьбовое отверстие для фиксации направляющего устройства. Края пластины закруглены для минимальной травматизации мягких тканей во время установки. Отверстия в диафизарной: одно овальной формы, гладкое, остальные - с резьбой, позволяющие установку и традиционных винтов с эффектом самокомпресиирования и винтов с угловой стабильностью со шляпкой диаметром до 6 мм. Все отверстия с резьбой в пластине должны обеспечивать возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него не менее 15 градусов в любом направлении. Материал - титановый сплав, покрытый серым анодированием. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта.Количество отверстий: 6, 8, 10, 12 и 14 штКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 25 | Штифт детский интрамедуллярный | Предназначен для эластичного интрамедуллярного синтеза диафизов длинных трубчатых костей у детей. Штифт представляет собой стержень с загнутым с одной стороны кончиком для легкого введения штифта в канал. Штифты вводятся в зону перелома попарно перекрестно. Материал изготовления - титан. Индивидуальная упаковка.Диаметр 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5 и 4,0 мм. Длина от 70 до 450 мм с шагом 20 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 26 | Спица | Спицы с защитным покрытием, состоящим из нитрида титана. Толщина защитного покрытия должна быть от 2 до 5 мкм. Цилиндрическая поверхность спицы до покрытия должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Без упорной площадки. Покрытие нитридом титана не должно снижать исходной шероховатости поверхности спицы, и иметь с ней прочное сцепление. Поверхность покрытия должна быть равномерно блестящей, не иметь шелушений, сколов, вздутий и растрескиваний (кроме хвостовика спицы, где в силу технологических особенностей нанесения покрытия допускаются неравномерности покрытия вплоть до его отсутствия). Цвет покрытия должен быть от светло-желтого до темно-желтого. Заточка должна быть перовая. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали. Диаметр 0,8; 1; 1,2; 1,5; 1,8 и 2,0 мм.Длина 100, 150, 200, 250, 350 и 400 мм.Конкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 27 | Винт канюлированный компрессирующий | Винт канюлированный компрессирующий изготовлен из титанового сплава. Головка винта конической формы имеет резьбу диаметром не менее 9,3 мм. Тело винта диаметром не более 7,0 мм имеет частичную резьбу, длина резьбы изменяется в зависимости от длины винта. Диаметр резьбовой части тела винта не менее 7,3 мм.Длина от 40 до 120 мм с шагом в 5 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке.Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении 2-х рабочих дней. | шт. |
| 28 | Проволока для остеосинтеза | Проволока должна быть изготовлена из титанового сплава, соответствующего ГОСТ для изделий, имплантируемых в организм человека, не окрашена. Диаметр 0,8, 0,9 и 1,0 мм. Длина не менее 10 метров. | шт. |
| 29 | Сверло | Сверло изготовлено из медицинской стали. Предназначено для обработки костной ткани. На наружных поверхностях не будет иметься дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин.Диаметр: 1,4; 2,0; 2,5 и 3,2 ммДлина: 70, 120 и 180 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке. | шт. |
| 30 | Сверло канюлированное | Сверло изготовлено из медицинской стали. Предназначено для обработки костной ткани. Наличие канюляции диаметром не менее 2,1 мм. На наружных поверхностях не будет иметься дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин.Диаметр: 4,5 ммДлина: 220 мм | шт. |
| 31 | Отвертка | Отвертка должна быть изготовлена из инструментальной нержавеющей стали. Должна быть общей длиной не менее 140 мм, длина рабочей части не менее 125 мм. Жало отвертки имеет шестигранник. Отвертка должна иметь индивидуальную маркировку номера, размера шестигранника и упаковку. Должна выдерживать воздушную и паровую стерилизацию.Размеры шестигранника: 2,5 и 3,5 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке. | шт. |
| 32 | Устройство для обескровливания конечностей | Комприметр для обескровливания конечностей. Состоит из металлического насоса для генерирования давления - 1шт, клапана для поступления воздуха из манжеты - 1шт, металлического манометра с аллюминевой лекалой до 700 мм ртутного столба - 1шт, манжеты предплечья 57х9±0,5см - 1шт и манжеты на бедро 96х13±0,5см - 1шт. Каждая манжета должна иметь прокладку без латекса. Все манжеты должны быть сделаны из материала, которые можно стирать и дезинфицировать. Комплект поставляется в картонной коробке и упакован в прозрачную пластиковую упаковку с указанием наименования инструмента и производителя. Гарантия должна быть не менее 12 месяцев.  | шт. |
| 33 | Ножка цементной фиксации | Материал изготовления сплав стали для имплантатов с высоким содержанием азота или аналогичный материал. Имеет плоский двойной клиновидный профиль, обеспечивающий надёжную первичную стабильность и распределение нагрузки. Ножка не должна иметь дополнительных ребер в проксимальной и дистальной части. Форма ножки по типу Мюллера. Цементная фиксация по выбору хирурга - с трехточечным контактом ножки и кортикальной кости в проксимальном отделе и разделенной цементной мантией или без контакта ножки с кортикальной костью, с тотальной цементной мантией. Количество типоразмеров не менее 10-ти стандартных типоразмеров ножки для первичных операций. Длина ножки в зависимости от размера должна варьироваться в диапазоне не менее 130 - 190 мм. Шеечно-диафизарный угол не менее 135°, единый для всех размеров ножки. Конус шейки должен соответствовать общепринятому стандарту - 12/14 мм. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 34 | Ножка безцементной фиксации | Материал изготовления титановый сплав или аналогичный материал. Поверхность не полированная, имеет плоский двойной клиновидный профиль, обеспечивающий надёжную первичную стабильность и распределение нагрузки. Ножка не должна иметь закругленных краев и дополнительных ребер в проксимальной и дистальной части. Форма ножки по типу Мюллера. Бесцементная фиксация с трехточечным контактом ножки и кортикальной кости в проксимальном отделе пресс-фит по принципу самоцентрирования и самозаклинивания с правильным позиционированием ножки. Внешняя поверхность в проксимальном отделе 1/3 ножки должна иметь плазменно-спреевое напыление частиц чистого титана для обеспечения врастания костной ткани. Дистальная часть ножки без покрытия. Количество типоразмеров не менее 10-ти стандартных типоразмеров ножки для первичных операций. Длина ножки в зависимости от размера должна варьироваться в диапазоне не менее 130 - 190 мм. Шеечно-диафизарный угол не менее 135°, единый для всех размеров ножки. Конус шейки должен соответствовать общепринятому стандарту - 12/14 мм. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 35 | Головка стальная | Головка должна быть изготовлена из хирургической стали для имплантатов с высоким содержанием азота или аналогичного материала. Диаметр 32 мм. Типоразмеры не менее 6-и по длине шейки, в диапазоне от -3 мм до не менее +12 мм. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 36 | Чашка полиэтиленовая | Материал изготовления ультравысокомолекулярный полиэтилен. Форма полусферическая с рентген-позитивным металлическим кольцом по внешнему диаметру. Цементная фиксация внешней полусферы чашки. Концентрически расположенные ребра должны быть дополнены продольными углублениями клиновидной формы с тем, чтобы цементная фиксация предполагала равномерное распределение нагрузки и наибольшую устойчивость к ротационному моменту. Внутренний диаметр чашки должен предусматривать применение головок диаметром 28 и 32 мм. Внешний диаметр - не менее 11-ти типоразмеров по внешнему диаметру, диаметр от 42мм до 62мм с равным шагом изменения внешнего диаметра. Не менее 3-х вариантов исполнения: нейтральный (0 градусов); с антилюксационным воротничком +5 и +10 градусов, так же должна быть предусмотрена возможность фиксации винтами антилюксационного аугумента. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 37 | Полиэтиленовый вкладыш | Материал изготовления ультравысокомолекулярный полиэтилен. Фиксация в ацетабулярном компоненте универсальная, по принципу внутреннего конуса. Без запорного кольца. Один вкладыш должен соответствовать 1 и более размеру ацетабулярной чашки таким образом, чтобы типоразмерный ряд не превышал 4 типоразмера. Наличие не менее 3-х типов вкладышей: нейтральный, с антилюксационным воротничком 10° и 20°. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 38 | Чашка безцементной фиксации | Материал изготовления титановый сплав, метод штамповки. Бесцементная фиксация пресс-фит с максимальной площадью контакта с костной тканью. Покрытие наружной поверхности чашки: плазменное напыление частицами чистого титана или аналог. Покрытие должно быть нанесено на всю поверхность чашки. 18 типоразмеров или больше в диапазоне от 40 до 74 мм включительно. Наличие отверстий под спонгиозные винты, не менее 3-х отверстий. Наличие комплекта заглушек под отверстия для винтов. Фиксация вкладыша за счёт шероховатой внутренней поверхности и внутреннего конуса чашки. Тип фиксации - универсальный, для полиэтиленового и керамического. Без необходимости использования запорного кольца. Возможность использования вкладышей от 28 до 40мм. Предоставление технически исправного, специального установочного инструмента на весь срок исполнения контракта. Замена размерного ряда по заявке заказчика в течении не более 3-х рабочих дней. Все компоненты эндопротезов должны поставляться в индивидуальной упаковке, в стерильном виде. | шт. |
| 39 | Костный цемент с антибиотиком | Самоотвердевающая цементообразная смесь. Предназначен для крепления металлических или полимерных эндопротезов к естественной кости во время артропластических операцийСостав: состоит из двух компонентов: Пакет 40 гр порошка в составе- полимер полиметилметакрилат-34,54 гр.- бензол пероксид-0,96 гр.- бариум сульфат-4 гр.- сульфат гентамицина-0,5 гАмпула с жидкостью 20 мл в составе:- Метилметакрилат (мономер)-19,76 мл.- N, N-диметилл-р-толуидин-0,24 мл. - Гидрохинон- 18-20 ppm Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в экзотермической реакции в полимерную форму, похожую на мягкую, гибкую, пастообразную массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60˚С. Вязкость цемента: стандартная или низкая. Упаковка: 40 грамм(+-10). | шт. |
| 40 | Протез одноплюсной Томпсон | Форма эндопротеза: классическая клиновидная форма, подходящая для установки в любой костномозговой канал. Имеет укороченную конструкцию ножки, без отверстий, с небольшим ребром по плоскости от шейки.Длина ножки эндопротеза не менее 130 мм.Размерный ряд головок в диапазоне 38-55 мм (шаг 1 мм).Бедренная часть (ножка) моноблока классической клиновидной формы, соответствующей анатомии канала бедренной кости и способствующей самоцентрации эндопротеза в канале бедренной кости при его установке.Сечение: четырехугольник, обеспечивающий ротационную стабильность при фиксации на кортикальном слое.Внутренняя часть субкапитального пространства имеет выступ – «воротничок», обеспечивающий опорную стабильность эндопротеза на кортикальном слое, препятствует «проседанию» протеза и способствует равномерному распределению веса эндопротеза.Шеечно-диафизарный угол не более 139º.Компоненты стерильные. Фиксация цементная.Материал изготовления - AISI 316L//316LVM. | шт. |
| 41 | Петля регулируемая обратного натяжения | Предназначен для кортикальной фиксации сухожильного трансплантата к бедренной кости при проведении артроскопической реконструкции (пластики) крестообразных связок. Материал изготовления петли - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Материал изготовления пластины - титановый сплав. Длина фиксатора не более 13,11 мм. Толщина фиксатора не более 3,84 мм. Длина петли не более 90,17 мм. Каждый фиксатор имеет в составе регулируемую петлю для фиксации трансплантата, две нити для проведения, разворота и позиционирования кортикальной пластины, две нити для натяжения петли. На нитях для натяжения петли присутствует метки кольцевидной формы для визуального контроля натяжения трансплантата. Нити для проведения петли и нити для проведения, разворота и позиционирования проходят через отдельную нить-проводник, которая отвечает за одномоментное проведение нитей через костный туннель. Тип нити полифиламентные, плетеные, нерассасывающиеся. Тип петли регулируемая, безузловая. Поставляется стерильным. | шт. |
| 42 | Титановый интерферентный винт | Предназначен для использования в хирургической реконструкции передней крестообразной связки в качестве интерферентного фиксатора для различных аллотрансплантатов и аутотрансплантатов передней крестообразной связки, включая трансплантат собственной связки надколенника с костным блоком, трансплантаты из полусухожильной и полуперепончатой мышц, трансплантат из ахиллова сухожилия. Материал изготовления : титановый сплав. Канюляция сквозная. Шлиц - шестигранный 3,5 мм, только в верхней трети винта. Головка винта отсутствует. Резьба атравматична по всей длине винта. Длина винта не менее 25 и не более 30 мм. Поставляется в стерильной упаковке.Диаметр: 7, 8 и 9 ммКонкретное значение указывает заказчик в заявке. | шт. |
| 43 | Фреза к имеющемуся оборудованию Stryker, производства компании «Страйкер Эндоскопи», США | Назначение Резекция мягкой и костной ткани в полости сустава. Показатель введен для оказания специализированной помощи. Диаметр рабочей части не более 4,0 мм. Зубчатое внутреннее лезвие. Зубчатое внешнее лезвие. Применение одноразовое. | шт. |
| 44 | Зонд радиочастотный электрохирургический к имеющемуся оборудованию Stryker, производства компании «Страйкер Эндоскопи», США | Назначение - электрохирургическая резекция, абляция и коагуляция мягких тканей, а также гемостаз кровеносных сосудов при артроскопических операциях. Совместимость с системой артроскопической производства компании «Страйкер Эндоскопи», США имеющейся на балансе заказчика. Диаметр рабочей части не менее 4,0 мм. Изгиб рабочей части по отношению к стержню не более 90 градусов. Форма рабочей поверхности: окружность. Количество рабочих элементов не менее 4 шт. Аспирационный канал: наличие. Биполярная технология: наличие. Кнопочное управление на рукоятке зонда: наличие. Возможность переключения режима резекции и коагуляции с помощью кнопочного управления. Возможность регулировки мощности воздействия с помощью кнопочного управления на рукоятке. Соединительный кабель для подключения к системе артроскопической в комплекте. Поставляется в стерильной упаковке. | шт. |
| 45 | Спица с ушком | Используется для проведения артроскопических операций для сверления кости, направления сверла и проведения лигатуры через костный канал. Материал изготовления сталь. Форма прямая. Длина не более 450 мм. Диаметр не более 2,4 мм. Масса не более 15 гр. | шт. |
| 46 | Кусачки | Предназначены для рассечения, разрезания и других манипуляций с тканями во время артроскопических операций.Материал изготовления: нержавеющая сталь.Диаметр трубки, мм: 3,4Общая длина, см: 21 Масса, г: 58 Угол направления кончика: 30°Ширина режущей кромки, мм: 0,2 Размеры подвижной рабочей части, мм (длина х ширина х толщина): 5,45x3,25x2,25Размеры неподвижной рабочей части, мм (длина х ширина х толщина): 6x5x2Шероховатость рабочей части: не более 0,8 мкмТвердость: 42-48 HRCПрочность соединения рабочей части с тягой: не менее 35,08 Н | шт. |
| 47 | Набор одноразовых трубок (подача) помпы артроскопической к имеющемуся оборудованию Stryker, производства компании «Страйкер Эндоскопи», США | Набор гибких неинвазивных однопросветных трубок, предназначенных для создания канала для подачи стерильного раствора для промывания (например, солевого раствора) из его источника (например, самотечного пакета, нагнетающего насоса) к операционному полю во время хирургической процедуры (эндоскопии, лапароскопии); набор не предназначен для проведения через анатомические просветы. Подача ирригационной жидкости в сустав вовремя артроскопических операций. Кассетная форма установки трубок в помпу. Наличие цветовой маркировки. Поставляется в стерильном виде. | шт. |
| 48 | Набор одноразовых трубок оттока помпы артроскопической к имеющемуся оборудованию Stryker, производства компании «Страйкер Эндоскопи», США | Набор гибких неинвазивных однопросветных трубок, предназначенных для создания канала для подачи стерильного раствора для промывания (например, солевого раствора) из его источника (например, самотечного пакета, нагнетающего насоса) к операционному полю во время хирургической процедуры (эндоскопии, лапароскопии); набор не предназначен для проведения через анатомические просветы. В набор, как правило, входят такие связанные с процедурой предметы, как зажимы, фильтры, иглы и коннекторы; также набор может включать шприц или встроенный ручной насос (например, резиновую грушу) для обеспечения прохождения раствора из его источника к месту доставки. В некоторые наборы могут входить двойные трубки для промывания желудка. Это изделие для одноразового использования. Кассетная форма установки трубок в помпу. Длина 3 метра. Материал изготовления: ПВХ. Поставляется в стерильном виде. | шт. |
| 49 | Выкусыватель | Выкусыватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен иметь прямую шахту диаметром не более 2.75 мм. Рабочая часть должна быть прямой. Ширина рабочей части должна быть не менее 2.8 мм. Должен иметь рукоятку петлевого типа, позволяющую работать инструментом обеими руками. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа luer lock. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали. Должен иметь матовую поверхность для уменьшения бликования. Должен иметь нестирающуюся маркировку с каталожным номером. | шт. |