|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Краевое государственное бюджетное учреждение здравоохранения | | |  | Руководителю | |  |  |
| Краевая клиническая больница | | |  |  |  |  |  |
| ул. П. Железняка, 3, г. Красноярск, 660022 | | |  |  |  |  |  |
| Телефон: 8 (391) 220-16-13 | | |  |  |  |  |  |
| Факс: 8 (391) 220-16-23 | | |  |  |  |  |  |
| Е-mail: kkb@ medqorod. ru | | |  |  |  |  |  |
| Http://www.kkb1. krasu.ru | | |  |  |  |  |  |
| ОКПО 01913234 | | |  |  |  |  |  |
| ИНН/КПП 2465030876/246501001 | | |  |  |  |  |  |
| 17.06.2019 г. №.421-19 | | |  |  |  |  |  |
| На №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| О коммерческом предложении | | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Уважаемые господа!** | | | | | | |  |
| Прошу Вас предоставить коммерческое предложение на право поставки следующего товара: | | | | | | | |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Характеристики** | **Ед. изм.** | **Кол-во, шт** | **Цена, рублей** | **Страна происхождения** | **Остаточный срок годности** |
| 1 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 80 мм | Винты канюлированные фенестрированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не менее 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. В углублении резьбы, между витками, по спирали, с шагом 120°, должны располагаться одностенчатые отверстия диаметром Ø1,2мм.Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 2 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 90 мм | Винты канюлированные фенестрированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не менее 5мм. Длина резьбы 16мм или 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. В углублении резьбы, между витками, по спирали, с шагом 120°, должны располагаться одностенчатые отверстия диаметром Ø1,2мм.Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 3 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 100 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 60 до 120мм с шагом не более 5мм. Длина резьбы 32мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. Наружная поверхность винтов имеет анодирование желто-коричневого цвета. | шт. | 20 |  |  |  |
| 4 | Винт канулированный | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава. Длина винтов от 40 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный, винт имеет сплошную нарезку резьбы по все длине. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. | шт. | 20 |  |  |  |
| 5 | Винт канулированный | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава. Длина винтов от 40 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный упорный, винт имеет сплошную нарезку резьбы по все длине. Наружный диаметр резьбы ø7,3мм, шаг резьбы 2,75мм. Диаметр внутреннего отверстия для спицы ø2,8мм. Для самонарезания винты имеют специальную 3-х заходную заточку. Для облегчения удаления винты на задней части резьбы имеют две диаметрально противоположные проточки. Диаметр канюлированного сверла под резьбу ø5/2,8мм. Диаметр головки винта ø8,4мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=4,0мм. | шт. | 20 |  |  |  |
| 6 | Винт каннулированный 7.3 мм | Винт каннулированный с каналом, с резьбой 32 мм, самосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0 мм, диаметр головки винта 8,0 мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9 мм.Длина винта 120 мм. Материал- сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 7 | Винт каннулированный 7.3 мм | Винт каннулированный с каналом, с резьбой по всей длине самосверлящий, диаметр винта 7,3 мм, шлиц гексогональный диаметром 4,0мм, диаметр головки винта 8,0мм. Каннулированное отверстие диаметром 2,9мм.Длина винта 130 мм. Материал- сплав титана | шт. | 20 |  |  |  |
| 8 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм | Антеградный бедренный γ-штифт бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов в диапазоне не менее, чем от 280мм до 440мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты для бедренных костей долы быть для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджмент синдрома. В дистальной части расположены отверстие Ø5мм для статического блокирования и паз Ø5×10мм для статического (при косом блокировании) или динамического блокирования. Также дистальная часть должна иметь 4-е продольные канавки от кончика штифта до дистального блокировочного отверстия для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø17мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, расположены два отверстия. Одно отверстие Ø11мм под углом 130˚ для блокируемого шеечного винта или блокируемого 4-х лопастного спирального клинка. Для обеспечения более физиологичного распределения вертикальной нагрузки по оси бедра отверстие Ø11мм с латеральной стороны имеет внутреннюю выборку специальной формы. Второе отверстие Ø6,5мм для возможного введения деротационного винта. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие М12 для введения винта-заглушки и для присоединения основного направителя. Отверстие М12 должно заканчиваться отверстием М8 для введения внутреннего блокирующего винта. Все отверстия и паз для блокировки имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветовую кодировку, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 30 |  |  |  |
| 9 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 100 мм | Блокируемый шеечный винт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Наружный диаметр винта Ø11мм, внутренний Ø2,9мм. Длина винта от 80 до 120мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы специальный спонгиозный компрессирующий с обратной конусностью для дополнительного обеспечения антиротационных свойств. Шаг резьбы 2,75мм, длина резьбы 27мм. Конец винта имеет специальную трехгранную заточку для самонарезания. Для соединения с отверткой в торце винта должно быть отверстие М6 и 4-е паза размером 3×2,5мм, которые в свою очередь должны быть сориентированы с 4-мя продольными пазами на теле винта для его блокирования в штифте. Шеечные винты Ø11мм должны иметь цветовую кодировку зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 30 |  |  |  |
| 10 | Винт внутренний блокирующий | Винт внутренний блокирующий должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136.. Диаметр резьбы винта М8. Длина винта 21мм. Для блокирования шеечного винта Ø11/Ø2,8мм или 4-х лопастного спирального клинка Ø11/Ø2,8мм винт внутренний блокирующий должен иметь на конце цилиндрический упор длиной 2,5мм со сферическим окончанием R1,5мм. Проксимальная часть должна иметь внутренний шестигранник S=3,5мм. Винт внутренний блокирующий должен иметь цветовую кодировку зеленого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 30 |  |  |  |
| 11 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 44 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø5мм. Длина винта от 30 до 50мм с шагом 2мм, и от 50 до 85мм с шагом 5мм. Резьба 2-х заходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø4мм. Винт самонарезающий, для чего на конце винт имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку. Диаметр головки винта Ø8мм, что позволяет вводить винты через троакар, не повреждая мягкие ткани. Для меньшего выступания головки винта над костью ее высота минимальна и составляет 3мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой | шт. | 60 |  |  |  |
| 12 | Гвоздь бедренный антеградный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах бедренной кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система бедренных гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 8,0 мм до не более 16,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 240 мм до не более 500 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, два отверстия позволяют вводить винты в шейку бедренной кости под блокирующие винты диаметром 5,5 мм. Количество дистальных отверстий - два отверстия, нижнее овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-11 мм), 5,5 мм (диаметр стержня от 12 мм и более). Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 15 |  |  |  |
| 13 | винт кортикальный MDN 4.2 - 42 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава. Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования. Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 40 |  |  |  |
| 14 | винт кортикальный MDN 4.2 - 50 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава. Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования. Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 40 |  |  |  |
| 15 | Гвоздь тибиальный интрамедуллярный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах большеберцовой кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система большеберцовых гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 6,0 мм до не более 15,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 180 мм до не более 440 мм, с интервалом 20 мм. Количество проксимальных отверстий - четыре отверстия, одно отверстия, нижнее, овальной формы для динамической фиксации под блокирующие винты диаметром 4,2 мм. Количество дистальных отверстий под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 7-8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-15 мм). Три отверстия для статической фиксации. Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 5 |  |  |  |
| 16 | Гвоздь плечевой интрамедуллярный | Система интрамедуллярных стержней должна обеспечить блокируемый остеосинтез (статическое, динамическое и компрессионное блокирование) при переломах плечевой кости. Типоразмерный ряд имплантантов должен соответствовать антропометрическим характеристикам человека. Материал изготовления – нержавеющая сталь, соответствующий стандарту ГОСТ для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Стержни должны быть канюлированными, диаметр канала не менее 5 мм. Система плечевых гвоздей предназначена для введения гвоздей по методу с рассверливанием и без такового. Все стержни должны иметь маркировку: название производителя, номер по каталогу и размер, что должно позволять идентифицировать продукт, в том числе при удалении. Диаметр стержня от не менее 6,0 мм до не более 13,0 мм, с интервалом не более 1 мм. Длина от не менее 180 мм до не более 300 мм, с интервалом 15 мм. Количество проксимальных отверстий - три отверстия, одно отверстие позволяют вводить винты в шейку плечевой кости. Под блокирующие винты диаметром 4,2 мм. Количество дистальных отверстий под блокирующие винты 3,7 мм (диаметр стержня 7-8 мм), от 4,2 до 4,5 мм (диаметр стержня 9-13 мм). Два отверстия, одно отверстие, нижнее, овальной формы для динамической фиксации. Стержни должны поставляться в стерильном виде. | шт. | 5 |  |  |  |
| 17 | винт кортикальный MDN 3.7 - 42 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава. Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования. Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 10 |  |  |  |
| 18 | винт кортикальный MDN 3.7 - 30 мм | Должен быть изготовлен из стального сплава. Тело винта должно быть диаметром 3,7мм или0 4,2 мм или 5.5 мм, длиной от 20 мм до 90 мм с шагом 2,5 мм, с резьбой по всей длине. Винты должны соответствовать диаметру внутреннего отверстия стержней для дистального блокирования. Шляпка винта должна иметь шлиц под шестигранник 3,5 мм. | шт. | 10 |  |  |  |
| 19 | Накладка диафизарная бедренная | Назначение: Для остеосинтеза чрезвертельных переломов бедренной кости и латеральных переломов шейки бедренной кости. Описание: Диафизарная бедренная накладка изготавливается из титанового сплава. Ширина пластины 18мм. Шеечно-диафизарный угол 135˚. Внутренняя часть имеет изгиб по радиусу R30 для оптимального прилегания к кости. Имеет типоразмерный ряд (длина диафизарной части в мм/количество отверстий): 80/4; 96/5; 112/6; 144/8; 176/10; 208/12; 240/14; 272/16; 304/18. Отверстия под кортикальные винты Ø4,5мм расположены с шагом 16мм и имеют профиль паза размером 5,5×8,5мм, позволяющие винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Геометрия паза позволяет осуществлять дополнительную динамическую компрессию перелома винтами. В дистальной части пластины от последнего паза к торцу пластины имеется продольное поднутрение R2мм для осуществления межфрагментарной компрессии перелома контрактором. Проксимальная часть пластины заканчивается цилиндром Ø12,5×28мм, находящимся под углом 135˚ к диафизарной части пластины. Внутреннее отверстие под динамический винт представляет собой канал Ø8мм, усеченный в продольном направлении с двух сторон до размера 7мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку угла, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 20 | Винт динамический бедренный | Описание: Динамический бедренный винт изготавливается из титанового сплава. Наружный диаметр резьбы Ø12,5×22мм. Профиль тела винта представляет собой цилиндр Ø8мм усеченный с двух сторон до размера 7мм. Винт имеет внутреннее сквозное отверстие диаметром Ø2,7мм. В передней части винта внутреннее отверстие заканчивается обратным конусом для улавливания спицы при введении винта в головку бедренной кости. В задней части винта имеется резьбовое отверстие М4 и два поперечных паза размером 3×3мм для крепления специальной отвертки винтом стяжкой при введении и осуществлении дальнейшей компрессии компрессионным винтом. Динамический бедренный винт должен быть длиной от 70 до 115мм с шагом 5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 10 |  |  |  |
| 21 | Винт кортикальный Ø 4.5 мм | Винты кортикальные Ø4,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 12 до 90мм. На длине от 10 до 60мм шаг 2мм, на длине от 60 до 90мм шаг 5мм. Наружный диаметр резьбы Ø4,5мм,Диаметр головки винта Ø8мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=3,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 40 |  |  |  |
| 22 | Винт компрессионный | Винт компрессионный изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винта 27мм, диаметр резьбы М4, диаметр головки Ø9мм с внутренним гексагональным отверстием S=3,5мм. Переход головки винта с Ø9мм на утолщении до Ø7мм через конус, для предотвращения эффекта закусывания при осуществлении компрессии. Для уменьшения концентрации напряжения в зоне перехода с Ø7мм на М4 выполнен радиус R0,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 10 |  |  |  |
| 23 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 18 отв, правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости. Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 24 | Пластина дистальная бедренная УС 5,0 18 отв, левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов дистального отдела бедренной кости и их сочетание с диафизарными переломами бедренной кости. Описание: Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, должна быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 372/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15˚. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30˚. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом не более 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной не более 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с УС. Центральное отверстие должно позволять установку комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 2 |  |  |  |
| 25 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 мм, длина 40 мм | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 12 |  |  |  |
| 26 | Винт блокированный, 5,0 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 5,0. Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более Р=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. | шт. | 16 |  |  |  |
| 27 | Проволока серкляжная Ø1,0 мм | Должна быть диаметром 1,0 мм и длиной 5м. Материал нержавеющая сталь | шт. | 25 |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Срок поставки: с момента заключения контракта по заявке Заказчика, но не позднее 20.12.2019 г. | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Цена должна быть указана с учетом доставки до КГБУЗ «Краевая клиническая больница» г.Красноярск, ул. Партизана Железняка, 3. | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Информацию необходимо направить по факсу +7 (391) 220-16-23, электронной почте zakupki@medgorod.ru или по адресу г. Красноярск, ул. Партизана Железняка 3-б, отдел обеспечения государственных закупок, тел. 220-16-04 | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Предложения принимаются в срок до 20.06.2019 17:00:00 по местному времени. | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| И.о. руководителя контрактной службы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Алешечкина Е.А./ | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Исполнитель: | | | | | | | |
| Алешечкина Е.А., тел. 220-16-04 | | | | | | | |