|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |  |  |  |  |  |
| 29/05/2020 г. №.495-2020 |  |  |  |  |  |
| 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 | Биоимплантат аллогенный губчатый блок тип 4х4х1 см | Биоимплантаты аллогенные стерильные губчатые механически и и ультразвуком обработанные.Размер 4х4х1см.Способ консервации-лиофилизация.Способ стерилизации-гамма лучи.Полное замещение костной тканью должно происходить не дольше,чем за 1 год. | шт. | 30 |  |  |  |
| 2 | Винт по типу Герберта | Для остеосинтеза мелких трубчатых и губчатых костей. Винт должен быть компрессирующим, самонарезным, самосверлящим, канюлированным, бесшляпочным, по типу Герберта. Бесшляпочная головка должна иметь собственную резьбу. Проксимальная часть должна иметь собственную резьбу. Шаг резьбы в дистальной и проксимальной части винта должен быть одинаковый. Компрессия отломков должна обеспечиваться за счет разного диаметр резьбы проксимальной и дистальной части винта. Винт должен быть изготовлен из сплава титана. Диаметр проксимальной резьбовой части должен быть не более 3,5 мм, длина проксимальной резьбовой части винта должна быть не менее 4 мм, диаметр дистальной резьбовой части должен быть не менее 1,5 мм, длина дистальной резьбовой части должна быть не менее 4 мм, длина винта должна быть 10 мм | шт. | 36 |  |  |  |
| 3 | Винт по типу Герберта | Для остеосинтеза мелких трубчатых и губчатых костей. Винт должен быть компрессирующим, самонарезным, самосверлящим, канюлированным, бесшляпочным, по типу Герберта. Бесшляпочная головка должна иметь собственную резьбу. Проксимальная часть должна иметь собственную резьбу. Шаг резьбы в дистальной и проксимальной части винта должен быть одинаковый. Компрессия отломков должна обеспечиваться за счет разного диаметр резьбы проксимальной и дистальной части винта. Винт должен быть изготовлен из сплава титана. Диаметр проксимальной резьбовой части должен быть не менее 4 мм, длина проксимальной резьбовой части винта должна быть не менее 4 мм, диаметр дистальной резьбовой части должен быть не менее 3 мм, длина дистальной резьбовой части должна быть не менее 7 мм, длина винта должна быть 10 мм | шт. | 39 |  |  |  |
| 4 | Биодеградируемый винт с полной резьбой канюлированный 4,0\*60 | Для фиксации переломов костей и остеотомии. Биодеградируемый винт полностью покрытый резьбой, поставляемый стерильным в индивидуальной упаковке. Стерилизация gamma излучением. Снабжённый металлическим адаптером , в котором имеется гексагональное отверстие под стандартную отвёртку. Имеющий в центре как импланта, так и металлического адаптера отверстие маленького диаметра для имплантации с помощью проводника (спицы Киршнера). Не требующий специального оборудования для имплантации. Срок биодеградации не более 24 месяца. Сохраняет прочностные характеристики не менее 8 недель после имплантации. Обладающий эффектом аутокомпрессии под воздействием гидролиза. Изготовлен из упорядоченного биорассасывающегося сополимера PLGA 85/15 (сополимер молочной и когликоевой кислот 85/15) с показателями прочности не менее 80МРа.. Диаметром 4,0 мм и длиной 60 мм | шт. | 4 |  |  |  |
| 5 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 18 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 32 |  |  |  |
| 6 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 20 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 120 |  |  |  |
| 7 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 24 мм, сплав TAN | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 5мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 64 |  |  |  |
| 8 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез | Назначение: Для фиксации пластин с угловой стабильностью УС 3,5.Описание: Винт блокируемый самонарезающий Ø3,5мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø3,5мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом не более 0,8мм, обеспечивающей угловую стабильность и шлиц под шестигранную отвертку S=2,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом Р=0,8мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 10 до 80мм с шагом 2мм на длине от 10мм до 40мм, и шагом 2мм на длине от 40 до 80мм, и иметь цветовую кодировку желтого цвета. Винт должен иметь индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 24 |  |  |  |
| 9 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0мм, длина 24 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. | 20 |  |  |  |
| 10 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0 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. | 20 |  |  |  |
| 11 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 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 |  |  |  |
| 12 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø5,0 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. | 40 |  |  |  |
| 13 | Винт блокируемый самонарезающий УС Ø 5,0 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. | 20 |  |  |  |
| 14 | Винт держатель для серкляжа УС 3,5 | Назначение: для фиксации в пластинах с угловой стабильностью 3,5 для проведения и крепления серкляжной проволоки. Описание: Резьбовой держатель серкляжа с угловой стабильностью 3,5 должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Резьбовой держатель должен быть высотой 5,3мм и иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом Р=0,8мм, обеспечивающей фиксацию в пластине с угловой стабильностью и возвышающейся над ней "колодец" с четырьмя пазами размером 1,2×1,8мм, расположенными по периметру для проведения серкляжной проволоки до диаметра Ø1,0мм. Высота "колодца" должна быть 2,2мм, наружный диаметр Ø6мм, внутренний Ø3,5мм. В головке держателя должно быть шестигранное отверстие S=2,5мм. Резьбовой держатель должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 15 | 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 упак | шт. | 4 |  |  |  |
| 16 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4.0 мм, длина 30 мм | Винт для блокировки должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр винта Ø4мм. Длина винта от 24 до 60мм с шагом не более 2мм. Резьба 2-хзаходная со специальным фиксирующим профилем резьбы, под сверло Ø3,2мм. Конец винта имеет специальную 3-х заходную метчиковую заточку для самонарезания. 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 Ø4мм должны иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 16 |  |  |  |
| 17 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 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. | 10 |  |  |  |
| 18 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 60 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. | 10 |  |  |  |
| 19 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 80 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. | 10 |  |  |  |
| 20 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 60 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 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. 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. | 6 |  |  |  |
| 21 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 70 мм | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов в диапазоне от 60 до 120мм с шагом 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. 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. | 6 |  |  |  |
| 22 | 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. | 6 |  |  |  |
| 23 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 30 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 30 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 24 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 35 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 35 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 25 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 40 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 26 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 45 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 27 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 50 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 50 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 28 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 55 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 55 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 29 | Винт канюлированный компрессирующий Ø 4,0/5,0 мм, длина 60 мм | Назначение: для остеосинтеза дистального отдела лучевой кости, внутрисуставных переломов локтевого, лучезапястного и голеностопного суставов, переломов таранной кости, переломов лодыжек и пилона, остеосинтеза и артродеза костей предплюсны. Описание: Винты канюлированные компрессирующие Ø4,0/5,0мм должны быть изготовлены из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов должна составлять 60 мм . Длина резьбы, в зависимости от длины винта, должна быть от 11 до 20мм. Профиль резьбы должен быть специальным спонгиозным упорным. Наружный диаметр резьбы должен составлять Ø4,0мм, шаг резьбы 1,75мм, диаметр внутреннего отверстия для спицы Ø1,3мм. Для самонарезания винт должен иметь специальную 2-х заходную заточку. Диаметр головки винта Ø5,0мм. Длина головки составляет 8мм. На головке должна быть специальная упорная резьба Ø5,0мм, шагом резьбы 1,5мм, с 2-мя метчиковыми проточками. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 30 | Винт корончатый, длина 44 мм | Винт корончатый Ø 4,5мм изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винт должен устанавливаться в проксимальную часть плечевого штифта. Головка винта должна иметь резьбовое блокируемое отверстие под углом 30˚ относительно оси винта для установки винтов диаметром Ø 3,5 мм с угловой стабильностью. Длина винта должна быть в диапазоне от 26мм до 60мм с шагом 2 мм. Также в головке винта должны быть отверстия для подшивания ротаторной манжеты. Винты должны иметь индивидуальную упаковку с маркированием | шт. | 24 |  |  |  |
| 31 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 16 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 60 |  |  |  |
| 32 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 18 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 16 |  |  |  |
| 33 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 24 мм, титан | Описание: Винты кортикальные Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 60мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 60мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 должен соответствовать ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø3,5мм, шаг резьбы 1,25мм. Диаметр головки винта Ø6мм. В головке винта должно быть гексагональное отверстие S=2,5мм. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 32 |  |  |  |
| 34 | Винт кортикальный Ø 4.5 мм, длина 36 мм, титановый сплав | 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. | 16 |  |  |  |
| 35 | 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. | 16 |  |  |  |
| 36 | Винт кортикальный Ø 4.5 мм, длина 50 мм, титановый сплав | 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. | 12 |  |  |  |
| 37 | 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. | 12 |  |  |  |
| 38 | 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. | 30 |  |  |  |
| 39 | Винт кортикальный самонарезающий 4,5 мм, длина 110 мм | Назначение: Для остеосинтеза тазаОписание: Винты кортикальные Ø4,5мм должны изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 14 до 40мм с шагом не более 2мм, от 40 до 140мм с шагом не более 5мм. Профиль резьбы НА 4,5 соответствует международному стандарту ISO 5835. Наружный диаметр резьбы Ø4,5мм, шаг резьбы Р=1,75мм. Диаметр головки винта Ø8мм. В головке винта имеется гексагональное отверстие под отвертку S=3,5мм. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желто-коричневого цвета. | шт. | 8 |  |  |  |
| 40 | Винт самонарезной | Фиксация пластины к кости. Самонарезной винт должен иметь блокируемую головку винта. Гексагональный шлиц должен быть не менее 2.0 мм. Головка винта должна иметь коническую резьбу. Резьба головки винта должна быть двухзаходная. Винт должен быть полнонарезной, саморезной. Винт должен быть изготовлен из сплава титана. Диаметр винта должен быть 2,0 мм, длина должна быть 6 мм | шт. | 25 |  |  |  |
| 41 | Винт спонгиозный 4,0 мм./короткая резьба, длина 45 мм. титан | Спонгиозный винт/ короткая резьба, диаметр 4,0 мм, длина 45 мм, Материал- титан | шт. | 40 |  |  |  |
| 42 | Держатель серкляжа резьбовой для пластины УС 5.0 | Назначение: Для фиксации в пластинах с угловой стабильностью УС 5,0 для проведения и крепления серкляжной проволоки. Описание: Резьбовой держатель серкляжа УС 5,0 должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Резьбовой держатель должен быть высотой 7,2мм и иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом Р=1,0мм, обеспечивающей фиксацию в пластине с УС и возвышающейся над ней "колодец" с тремя пазами размером 1.5×3мм, расположенными по периметру для проведения серкляжной проволоки до диаметра Ø1,2мм. Глубина "колодца" должна быть 2,7 мм, наружный диаметр Ø7,2мм, внутренний Ø5,2мм. В головке держателя должно быть шестигранное отверстие S=3,5мм. Резьбовой держатель должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 43 | Накладка диафизарная бедренная | Назначение: Для остеосинтеза чрезмыщелковых и надмыщелковых, межвертельных и подвертельных переломов бедренной кости. Описание: Диафизарная мыщелковая накладка изготавливается из титанового сплава. Ширина пластины 18мм. Шеечно-диафизарный угол 95˚. Внутренняя часть имеет изгиб по радиусу R30 для оптимального прилегания к кости. Имеет типоразмерный ряд (длина диафизарной части в мм/количество отверстий): 112/6; 144/8; 176/10; 208/12: 240/14; 272/16. 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 Ø12,5×24мм, находящимся под углом 95˚ 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. | 4 |  |  |  |
| 44 | Биодеградируемый пин 2,0 х 70 мм | Для фиксации переломов костей и остеотомии. Биодеградируемый стержень цилиндрической формы с рифлёной поверхностью, поставляемый стерильным в индивидуальной упаковке. Срок биодеградации не более 24 месяца. Сохраняющий прочностные характеристики не менее 8 недель после имплантации. Обладающий эффектом самофиксации под воздействием гидролиза.Изготовлен из упорядоченного биорассасывающегося сополимера PLGA 85/15 (сополимер молочной и когликоевой кислот 85/15) с показателями прочности не менее 120МРа.. Диаметром 2,0 мм и длиной 70 мм | шт. | 4 |  |  |  |
| 45 | Пластина LCP 1/3 трубки, 10 отверстий, 124 мм, титан | Назначение: Для остеосинтеза переломов малоберцовой кости. Описание: Пластины 1/3 под винты с угловой стабильностью Ø3,5мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее, чем (длина в мм/количество отверстий): 52/4; 64/5; 76/6; 88/7; 100/8; 112/9; 124/10; 148/12. Отверстия должны быть конической формы с 2-х заходной резьбой. Расстояние между отверстиями 12мм, а между двумя центральными 16мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 46 | Пластина S-образная для ключицы УС3,5 8 отв., левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов ключицы.Описание: Пластины S-образные должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 3,0мм. На внутренний поверхности имеется занижение профиля по радиусу R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее (длина в мм/количество отверстий): 88/6; 102/7; 116/8. Расстояние между отверстиями не более 14мм. Пластины анатомически изогнутые для передне-верхнего наложения в левом и правом исполнении. Для удобства моделирования пластины имеют боковые выборки, расположенные по краю пластины между отверстиями. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, 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˚. Латеральный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 47 | Пластина S-образная для ключицы УС3,5 8 отв., правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов ключицы.Описание: Пластины S-образные должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 3,0мм. На внутренний поверхности имеется занижение профиля по радиусу R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь типоразмерный ряд не менее (длина в мм/количество отверстий): 88/6; 102/7; 116/8. Расстояние между отверстиями не более 14мм. Пластины анатомически изогнутые для передне-верхнего наложения в левом и правом исполнении. Для удобства моделирования пластины имеют боковые выборки, расположенные по краю пластины между отверстиями. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, 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˚. Латеральный край пластины должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 4 |  |  |  |
| 48 | 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 |  |  |  |
| 49 | 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 |  |  |  |
| 50 | Пластина для высокой подмыщелковой остеотомии | Пластина для высокой подмыщелковой остеотомии. Назначение: высокая вальгизирующая остеотомия ( «+» плюс остеотомия ) большеберцовой кости при медиальных гонартрозах. Изготовлена из сплава титана. Толщина вставки от 3мм до 17мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 51 | Пластина для плюсневых костей, стандартная 3.5 мм, 4 отверстия, длина 45 мм, толщина 1.2 мм | Пластина для остеосинтеза плюсневых костей стандартная 4 отверстия под блокированные, кортикальные и спонгиозные винты диаметра 3,5 мм. Длина 45 мм, толщина 1,2 мм. Блокирование полиаксиальное в пределах конуса 30°, осуществляется за счет нарезания резьбы винтом в отверстии пластины. Имеются дополнительные отверстия для временной первичной фиксации спицами Киршнера. Материал - титановый сплав | шт. | 2 |  |  |  |
| 52 | Пластина проксимальная бедренная УС 5,0 16 отв., левая | Назначение: Для остеосинтеза переломов проксимального 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 |  |  |  |
| 53 | Пластина проксимальная бедренная УС 5,0 16 отв., правая | Назначение: Для остеосинтеза переломов проксимального 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 |  |  |  |
| 54 | Пластина прямая узкая УС3,5 | Назначение: Для остеосинтеза диафизарных переломов лучевой и локтевой костей.Описание: Пластины прямая узкая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, имеют ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина бне более 3,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R18мм и внутренним R15мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 72/5; 85/6; 98/7; 111/8; 124/9; 137/10; 150/11; 163/12. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø3,5мм с УС, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø3,5мм, 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 13мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15˚ кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении n/n или n/n+1, где n-количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 16 |  |  |  |
| 55 | Пластина Т-образная 4 отверстия | Пластина предназначена для накостного остеосинтеза костей кисти и стопы. Т-образная пластина. Количество отверстий должно быть не менее 4. Отверстия пластины должны полностью блокировать головку винтов. Винты должны блокироваться за счет резьбы на головке винта и резьбы в отверстии пластины. Резьба в отверстии пластины должна быть коническая, с не более 2 витками. Пластина должна быть изготовлена из сплава титана. Пластина должна быть длиной не более 25,0 мм. Ширина пластины должна быть не более 5,0 мм. Толщина пластины должна быть не более 1,0 мм. Расстояние между отверстиями должно быть не более 2,0 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 56 | Пластина узкая УС 5,0 9 отв. | Назначение: для остеосинтеза простых, оскольчатых и сложных диафизарных переломов плечевой и большеберцовой костей. Пластины должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластин не более 13,5мм, толщина не более 4,6мм., расстояние между отверстиями - 18,0 мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий):98/5, 116/6, 134/7, 152/8, 170/9, 188/10, 224/12 . Отверстия должны иметь восьмиобразную форму.Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 57 | Пластина широкая УС 5.0 мм | Назначение: для остеосинтеза простых, оскольчатых и сложных диафизарных переломов бедренной, большеберцовой и плечевой костей. Пластины изготовлены из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Толщина 5,2 мм Ширина 17,5 мм, Расстояние между отверстиями 18,0 мм. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий)368/20 . Отверстия имеют восьмиобразную форму. Пластины имеют индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 58 | Спица перовая с упором d- 1,8 мм, длина 400 мм | Спица Киршнера без упора , диаметр 1,0 мм длина 150 мм . Трехгранная заточка.Материал.-Нержавеющая сталь | шт. | 30 |  |  |  |
| 59 | Спица Киршнера с трокарным кончиком 1,6 х 150 мм, в упаковке 1 штука | Спица Киршнера диаметром 1,6 мм. Заточка пирамидальная, длина 150 мм, материал изготовления — ферронемагнитная нержавеющая сталь. | шт. | 30 |  |  |  |
| 60 | Штифт бедренный A/R "эксперт" канюлированный | Штифт антеградно-ретроградный бедренный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 180 до 480мм. Штифты должны быть в канюлированном и полнотелом исполнении. При канюлированном исполнении диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø4,5мм. Диаметры блокировочных отверстий и ширина пазов составляют 5мм (для штифтов Ø9мм; Ø10мм и 11мм) и 6мм (для штифтов Ø12мм). Штифт имеет анатомический изгиб по R1500мм, соответствующий профилю костно-мозгового канала бедренной кости. Штифты универсальные для антеградного и ретроградного введения для правой и левой конечностей. Дистальный конец штифта имеет коническую форму, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения импиджемент-синдрома. В дистальной части расположены три отверстия и паз для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном на расстоянии 11мм и 38мм от дистального конца штифта, одно отверстие в передне-заднем направлении на расстоянии 49мм, и один паз с динамическим ходом 5мм на расстоянии 22мм от дистального конца штифта. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø12мм и содержит в себе четыре отверстия и паз. Три отверстия в медиально-латеральном направлении на расстоянии 13; 50 и 72мм соответственно для статической блокировки и паз с динамическим ходом 10мм для статической или динамической блокировки на расстоянии 23мм от проксимального края. Для дополнительной фиксации отломков при ретроградном введении одно отверстие расположено в передне-заднем направлении на расстоянии 62мм от проксимального края. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм в медиально-латеральном направлении и внутреннее отверстие М8 для присоединения основного направителя. Отверстие М8 также позволяет осуществлять компрессию при помощи компрессионного винта. Все отверстия и паз для блокировки, расположенные в медиально-латеральном направлении, имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. По всей длине изогнутой части штифта находятся от 2-х (на Ø9 и 10мм) до 4-х (на Ø11 и 12мм) продольных канавок для предотвращения "поршневого" эффекта при введении. Штифты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 4 |  |  |  |
| 61 | Штифт интрамедуллярный плечевой "эксперт" Ø9,0 мм длина 180 мм | Штифт интрамедуллярный для плечевой кости должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø6,7мм; Ø7,5мм и Ø9мм. Длина штифтов 150мм, далее от 180мм до 320мм с шагом 10мм. Штифты для антеградного введения. Проксимальная часть штифта на расстоянии 60мм от края изогнута на 4˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костномозговой канал. Штифты универсальные для плечевой кости правой и левой конечностей. Дистальная часть штифтов Ø6,7мм имеет круглое сечение, штифты Ø7,5мм и Ø9мм должны иметь 6 продольных канавок. Дистальная часть имеет круглое сечение, и заканчивается скошенным под углом 30° к медиальной стороне конусом с радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части, в передне-заднем направлении расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø7,5 и Ø9мм) или Ø3,5мм (для штифтов Ø6,7мм) для блокировочных винтов. Первое и второе отверстие отклонены под углом 20˚ влево и вправо. Расстояние от края дистальной части до первого и последующих отверстий составляет 15; 30 и 45мм соответственно. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра Ø9,5мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 10; 19; 25; 40; 65 и 79мм расположены шесть отверстий Ø4мм. Отверстие, находящиеся на расстоянии 40мм от края должно быть расположено под углом 60° кверху. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 2×2мм и 3×2мм и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия имеют сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты длиной 150мм имеют только шесть отверстий в медиально-латеральном направлении. Штифты Ø7,5 и Ø9мм должны иметь цветное анодирование синего цвета, штифты Ø6,7мм цветное анодирование розового цвета дистальной части и синего цвета проксимальной части, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 6 |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Срок поставки: по заявке Заказчика, но не позднее 15.11.2020 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 02.06.2020 17:00:00 по местному времени. |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Руководитель контрактной службы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Куликова И.О./ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |