|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | | |  |  |  |  |  |
| 02.10.2019 г. №.885-19 | | |  |  |  |  |  |
| 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 | Пластина реконструктивная УС3.5, длина 104 мм, 7 отверстий или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза переломов ключицы и малоберцовой кости. Описание: Пластины реконструктивные должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластин не более 10мм, толщина не более 3,1мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R13мм и внутренним R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 76/5; 90/6; 104/7; 118/8; 146/10; 174/12. Расстояние между отверстиями 14мм. 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˚. 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. | 5 |  |  |  |
| 2 | Пластина бедренная дистальная блокированная или эквивалент | Пластина анатомически премоделированная для дистального отдела бедра. Проставляется в левой версии. В дистальной части пластины расположено 7 отверстий под блокированные винты диаметром 5,0 мм, по телу пластины расположено 11 комбинированных отверстий под винты 4,5 мм кортикальные и 5,0 мм блокированные. Длина пластины - 282 мм. Толщина пластины - 5,6 мм. Ширина 16,1 мм. Расстояние между отверстиями 20,0 мм. Производится из сплава титана. | шт. | 2 |  |  |  |
| 3 | Ножка Мюллера оригинальная или эквивалент | Бедренный компонент изготовлен из кованного стального сплава, имеет плоский двойной клиновидный профиль с продольным выраженным желобом для дополнительной фиксации цементной мантии. Форма обеспечивает установку и фиксацию по принципу самоцентрирования и самозаклинивания с правильным позиционированием ножки без отклонения по варусу, вальгусу. Тип конуса шейки - 12/14. Шеечный угол – 135°. Количество типоразмеров - 5 в стандартной и 5 в латерализованной версиях. | шт. | 15 |  |  |  |
| 4 | Костный цемент Synicem или эквивалент | Костный цемент должен быть двухкомпонентным полимерным материалом с высокой степенью адгезии по отношению к костной ткани, состоящим из мелкодисперсного порошка и жидкого растворителя, полимеризующимся после смешивания при комнатной температуре. Полимер должен быть предпочтительно средней степени вязкости. Расфасовка 40 г. Должен поставляться в стерильном виде и иметь индивидуальную упаковку. | шт. | 30 |  |  |  |
| 5 | Винт канюлированный или эквивалент | 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. | 30 |  |  |  |
| 6 | Устройство для санации раневой поверхности или эквивалент | Равномерное орошение в пусльсирующем режиме одновременно с очисткой (аспирацией) раны при ортопедических операциях Рукоятка одноразовая, неразборная Кулисный переключатель, регулирующий величину давления подаваемой жидкости, меняя силу нажатия пальцем Подаваемое давление жидкости1,2 до 29 PSI (фунт на квадратный дюйм (0,07 кг/см2)) Механизм фиксации наконечника с принудительной блокировкой Наконечник высокопроизводительный одноразоваый Тип распыления жидкости для операций на бедре Веерный Тип распыления жидкости для операций на колене Душирующий Брызгозащита Длина наконечника Не менее 12 см Подача жидкости в наконечнике Аспирация жидкости в наконечнике Система параллельных трубок для подачи и эвакуации жидкости Батарейная упаковка, расположенная отдельно от рукоятки Работа от переменного тока | шт. | 1 |  |  |  |
| 7 | Винт динамический бедренный или эквивалент | Динамический бедренный винт изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. 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. | 2 |  |  |  |
| 8 | Штифт интрамедуллярный "эксперт" Ø7,5 мм или эквивалент | 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. | 1 |  |  |  |
| 9 | Винт блокированный, 3,5 мм, саморез, 60 мм, сплав TAN или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 10 | Винт динамический бедренный или эквивалент | 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. | 2 |  |  |  |
| 11 | Винт компрессионный или эквивалент | 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. | 4 |  |  |  |
| 12 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 52 мм или эквивалент | 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. | 5 |  |  |  |
| 13 | Штифт бедренный A/R "эксперт" Ø11,0 мм длина 360 мм или эквивалент | Штифт антеградно-ретроградный бедренный должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 или 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. | 1 |  |  |  |
| 14 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 85 мм или эквивалент | 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. | 3 |  |  |  |
| 15 | Головка гемиопротеза или эквивалент | Головка гемиопротеза представляет собой круглую усеченную сферу с отверстием под конус 12/14. Материал сплав титановый марки ВТ-6. Класс полировки головки 14. Размерный ряд 40мм,42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм с шагом 2 мм. | шт. | 2 |  |  |  |
| 16 | Гемиопротез тазобедренного сустава с ножкой полной фиксации или эквивалент | Гемиопротез тазобедренного сустава титанового с ножкой полной фиксации. Материал сплав титановый марки ВТ-6. Материал немагнитный, биологически инертный и пригодный для длительного пребывания в организме человека. Ножка протеза рассчитана на врастание в кость, имеет шероховатую поверхность с величиной пор (шероховатостью) 4-6 мкм. Структура поверхности обеспечивает истинное врастание или нарастание кости. Первичная стабильность ножек эндопротезов обеспечивается за счет их имплантации press fit. Геометрия бедренных компонентов: прямые ножки с прямоугольным поперечным сечением и мультиконусным клиновидным сужением в трех плоскостях по направлению к истмальной части бедренного канала. Шейка иметь конус 12/14 . Шеечно диафизарный угол составляет 130 градусов. | шт. | 2 |  |  |  |
| 17 | Накладка диафизарная бедренная или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза чрезвертельных переломов бедренной кости и латеральных переломов шейки бедренной кости. Описание: Диафизарная бедренная накладка изготовлена из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластины 18мм. Шеечно-диафизарный угол 135˚. Внутренняя часть имеет изгиб по радиусу R30 для оптимального прилегания к кости. Предоставляется 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 на 15˚. Геометрия паза позволяет осуществлять дополнительную динамическую компрессию перелома винтами. В дистальной части пластины от последнего паза к торцу пластины 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 размером 7мм. Пластины имеют цветовую кодировку серого цвета, маркировку угла, индивидуальную маркировку и упаковку. Размер предлагаемый к поставке: 96 мм, 5 отверстий. | шт. | 4 |  |  |  |
| 18 | Пластина блокированная для проксимального отдела плеча или эквивалент | Пластина предназначена для остеосинтеза внутрисуставных переломов проксимального отдела плечевой кости. Пластина анатомически предмоделирована с угловой стабильностью. Изготовлена из медицинского титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина имеет длину 95 мм, ширину 12 мм, толщину 4,2 мм. В диафизарной части расположено 3 комбинированных отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм и блокированные винты диаметром 3,5 мм с цилиндрической резьбой на головке. В проксимальной части пластина имеет расширение с 9 круглыми резьбовыми отверстиями под блокированные винты диаметром 3,5 мм с цилиндрической резьбой на головке. | шт. | 1 |  |  |  |
| 19 | Пластина дистальная медиальная блокированная тибиальная или эквивалент | Пластина анатомически предизогнутуя дистальная медиальная тибиальная с угловой стабильностью, левая, дистальная часть имеет 9 отверстий под винты с угловой стабильностью диаметром 3,5мм , дистальный отдел имеет форму "ушка" толщиной 2 мм с возможностью моделирования. В эпифизарной части пластины имеется резьбовое отверстие для фиксации направляющего устройства. Края пластины закруглены для минимальной травматизации мягких тканей во время установки. По телу пластины расположены 11 комбинированных отверстий,для установки кортикальных винтов с эффектом самокомпресиирования и винтов с угловой стабильностью диаметром 5,0мм . Все отверстия с резьбой в пластине обеспечивают возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него на 15 градусов в любом направлении. Материал титан | шт. | 1 |  |  |  |
| 20 | Пластина дистальная медиальная блокированная тибиальная или эквивалент | Пластина анатомически предизогнутуя дистальная медиальная тибиальная с угловой стабильностью, правая, дистальная часть имеет 9 отверстий под винты с угловой стабильностью диаметром 3,5мм , дистальный отдел имеет форму "ушка" толщиной 2 мм с возможностью моделирования. В эпифизарной части пластины имеется резьбовое отверстие для фиксации направляющего устройства. Края пластины закруглены для минимальной травматизации мягких тканей во время установки. По телу пластины расположены 10 комбинированных отверстий,для установки кортикальных винтов с эффектом самокомпресиирования и винтов с угловой стабильностью диаметром 5,0мм . Все отверстия с резьбой в пластине обеспечивают возможность проведения винтов с угловой стабильностью как в заданном направлении, так и с отклонением от него на 15 градусов в любом направлении. Материал титан. | шт. | 1 |  |  |  |
| 21 | Пластина блокируемая реконструктивная или эквивалент | Реконструктивная пластина выполнена по специальной технологии, приводящей к снижению жесткости материала. Дизайн пластины позволяет моделировать пластину в трех плоскостях. Пластина совместима с винтами 3,5 мм (кортикальные, блокированные) и 4,0 мм (спонгиозные). Пластина имеет 10 комбинированных отверстий, позволяющих создать компрессию, дистракцию непосредственно при введении винта, без дополнительных внешних устройств. Толщина пластины 3мм, ширина 10мм, расстояние между отверстиями 13,0 мм. Материал титан. | шт. | 5 |  |  |  |
| 22 | Пластина блокированная треть трубки или эквивалент | Пластина для фиксирования переломов мелких костей . По телу пластины расположены 8 комбинированных отверстих под блокированные винты и кортикальные винты диаметром 3,5 мм и спонгиозные винты диаметром 4,0 мм. Толщина пластины 3,2 мм, ширина пластины 11,2 мм, расстояние между центрами отверстий 12 мм. Материал изготовления – титан. | шт. | 20 |  |  |  |
| 23 | Пластина блокированная для ключицы или эквивалент | Пластина для лечения сложных внутрисуставных и внесуставных переломов. Пластина анатомически предмоделированная для передне-верхней поверхности ключицы. По телу пластины расположено 8 комбинированных отверстий. Пластина в левой версии, с возможностью введения блокированных и кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Отверстия в пластине позволяют вводить винты моноаксиально под анатомически обоснованными углами. Материал - титан, соответствующий международным стандартам. | шт. | 1 |  |  |  |
| 24 | Пластина блокированная для ключицы или эквивалент | Пластина для лечения сложных внутрисуставных и внесуставных переломов. Пластина анатомически предмоделированная для передне-верхней поверхности ключицы. По телу пластины расположено 8 комбинированных отверстий. Пластина в правой версии, с возможностью введения блокированных и кортикальных винтов диаметром 3,5 мм. Отверстия в пластине позволяют вводить винты моноаксиально под анатомически обоснованными углами. Материал - титан, соответствующий международным стандартам | шт. | 1 |  |  |  |
| 25 | Пластина проксимальная латеральная тибиальная блокированная или эквивалент | Проксимальная латеральная тибиальная блокированная пластина, анатомически предмоделированная, в проксимальной части расположено 3 отверстия под винты 3,5 мм блокированных с конусной заклинивающейся двуспиральной резьбой. По телу пластины расположено 9 отверстий под винты 3,5 мм блокированные с конусной заклинивающейся двуспиральной резьбой и 3,5 мм кортикальные. левая. Материал изготовления - сплав титана. | шт. | 2 |  |  |  |
| 26 | Пластина проксимальная латеральная тибиальная блокированная или эквивалент | Проксимальная латеральная тибиальная блокированная пластина, анатомически предмоделированная, в проксимальной части расположено 3 отверстия под винты 3,5 мм блокированных с конусной заклинивающейся двуспиральной резьбой. По телу пластины расположено 9 отверстий под винты 3,5 мм блокированные с конусной заклинивающейся двуспиральной резьбой и 3,5 мм кортикальные, правая. Материал изготовления - сплав титана. | шт. | 2 |  |  |  |
| 27 | Пластина бедренная дистальная блокированная или эквивалент | Пластина анатомически премоделированная для дистального отдела бедра, правая. В дистальной части пластины расположено 7 отверстий под блокированные винты диаметром 5,0 мм, по телу пластины расположено 10 отверстий под винты 4,5 мм кортикальные и 5,0 мм блокированные. Длина пластины262 мм. Материал - сплав титана | шт. | 2 |  |  |  |
| 28 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 4.8 мм. Длина винта 40 мм, диаметр тела винта 3.5 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 2.5 мм | шт. | 30 |  |  |  |
| 29 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 4.8 мм. Длина винта 18 мм, диаметр тела винта 3.5 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 2.5 мм | шт. | 20 |  |  |  |
| 30 | Винт кортикальный Ø 4.5 мм, длина 50 мм, титановый сплав или эквивалент | 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. | 20 |  |  |  |
| 31 | Стержень Штейнманна с фиксирующей резьбой диам.5.0 мм, длина 225мм или эквивалент | Стержни Штейнманна с фиксирующей резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Должны иметь основной диаметр Ø5мм с длинами 200; 225мм. Заточка резьбовой части трехгранная, самонарезающая с плоским торцем. Угол заточки 15˚. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Для фиксации в костной ткани на средней части стержня должна быть цилиндрическая поверхность с резьбой М6. Стержни Штейнманна из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 32 | Винт спонгиозный, частичная резьба или эквивалент | спонгиозный винт, саморез, с частичной резьбой диаметр тела винта 4,0мм , диаметр головки винта 6,0мм, шлиц гексогональный диаметром 2,5мм Длина винта 50мм Материал сплав титана | шт. | 5 |  |  |  |
| 33 | Винт спонгиозный, частичная резьба или эквивалент | спонгиозный винт, саморез, с частичной резьбой диаметр тела винта 4,0мм , диаметр головки винта 6,0мм, шлиц гексогональный диаметром 2,5мм Длина винта 55мм Материал сплав титана | шт. | 5 |  |  |  |
| 34 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Блокированный винт, диаметр 3,5 мм, саморез, длина 14 мм, материал-сплав титана.Блокированные винты должны иметь резьбу на головке винта. | шт. | 25 |  |  |  |
| 35 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Блокированный винт, диаметр 3,5 мм, саморез, длина 16 мм, материал-сплав титана.Блокированные винты должны иметь резьбу на головке винта. | шт. | 20 |  |  |  |
| 36 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 80мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 37 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 85мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 38 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 90мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 39 | Проволока серкляжная Ø1,0 мм или эквивалент | Проволока серкляжная, диаметром 1.00 мм, длина 10м, материал изготовления — ферронемагнитная нержавеющая сталь. | шт. | 10 |  |  |  |
| 40 | Стержень Шанца с кортикальной резьбой самосверлящий самонарезающий диам. 5 мм, длина 200 мм или эквивалент | Стержни Шанца с кортикальной резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Профиль резьбы должен соответствовать ISO 5835. Стержни должны быть диаметром Ø5мм с длинами не менее 200мм; Длина резьбовой части у Ø5 мм должна составлять 50мм. Заточка резьбовой части должна быть спиралевидная, самосверлящая и самонарезающая. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Стержни Шанца из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 41 | Стержень Шанца или эквивалент | Стержни Шанца с спонгиозной резьбой должны изготавливаться из нержавеющей стали марки ST-4441VМ по ISO5838-1 и ASTM F 138-3. Профиль резьбы должен соответствовать ISO 5835. Должны иметь диаметр не более Ø6мм с длиной не менее 175мм. Длина резьбовой части должна составлять не менее 50мм. Заточка резьбовой части должна быть спиралевидная, самосверлящая и самонарезающая. В задней части стержень должен иметь трехгранный профиль длиной 20мм под зажим сверлильного патрона. Стержни Шанца из нержавеющей стали должны иметь индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 20 |  |  |  |
| 42 | Винт канюлированный или эквивалент | Винты канюлированные ø7,3 должны изготавливаться из титанового сплава. Длина винтов от 40 до 130мм 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. | 22 |  |  |  |
| 43 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 70 мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 44 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 65 мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 45 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 40 мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 46 | Винт блокированный 5.0, саморез или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта. Диаметр головки винта 6.5 мм. Длина винта 38 мм, диаметр тела винта 5.0 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр 3.5 мм. | шт. | 5 |  |  |  |
| 47 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Блокированный винт, саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта, диаметр винта 3,5 мм, длина винта 58 мм | шт. | 5 |  |  |  |
| 48 | Винт блокированный 3.5 мм, саморез или эквивалент | Блокированный винт, саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта, диаметр винта 3,5 мм, длина винта 30 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 49 | Винт блокированный 3,5 мм, саморез или эквивалент | Блокированный винт, саморежущий, с резьбой по всей длине, с цилиндрической резьбой на головке винта, диаметр винта 3,5 мм, длина винта 20 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 50 | Винт кортикальный самонарезающий или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине. Диаметр головки винта - 8.0 мм. Длина винта - 42 мм, диаметр тела винта - 4.5 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр - 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 51 | Винт кортикальный самонарезающий или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине. Диаметр головки винта - 8.0 мм. Длина винта - 40 мм, диаметр тела винта - 4.5 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр - 3.5 мм | шт. | 10 |  |  |  |
| 52 | Винт кортикальный самонарезающий или эквивалент | Изготовлен из сплава титана, соответствующего международному стандарту для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Винт саморежущий, с резьбой по всей длине. Диаметр головки винта - 6.0 мм. Длина винта - 40 мм, диаметр тела винта - 3.5 мм. Шлиц - гексагональный, диаметр - 2.5 мм. | шт. | 40 |  |  |  |
| 53 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 360 мм, левый или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 54 | Антеградный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 360 мм, правый или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 55 | Винт внутренний блокирующий или эквивалент | 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. | 50 |  |  |  |
| 56 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 36 мм или эквивалент | 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. | 2 |  |  |  |
| 57 | Винт для блокировки фиксирующий Ø4,0 мм, длина 42 мм или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 58 | Винт блокирующий 4 х 50 мм, титан или эквивалент | 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. | 20 |  |  |  |
| 59 | Винт канюлированный Ø7,3/16мм, длина 100 мм или эквивалент | 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. | 20 |  |  |  |
| 60 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 110 мм или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 61 | Винт канюлированный Ø7.3/32мм, длина 120 мм или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 62 | Винт шеечный Ø11 мм, длина 100 мм или эквивалент | 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. | 50 |  |  |  |
| 63 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 лев., 15 отв. или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз. Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части 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˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 64 | Пластина передне-наружная большеберцовая УС3,5 прав., 15 отв. или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза дистальных околосуставных и внутрисуставных переломов б/берцовой кости, распространяющихся на диафиз. Описание: Пластина передне-наружная должен изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Ширина пластины составляет не более 11мм, толщина не более 4мм с уменьшением до 2мм в дистальном конце. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластина должна быть левого и правого исполнения с анатомическим профилем, соответствующем профилю передне-наружной поверхности дистального мыщелка б/берцовой кости. Дистальный конец пластины должны быть изогнут на 85º влево или вправо, в зависимости от конечности, и иметь четыре круглых отверстия конической формы с 2-х заходной резьбой и тремя отверстиями под спицы. Пластины должны иметь следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 110/7; 136/9; 162/11; 188/13; 214/15. Расстояние между отверстиями 13мм. Отверстия на диафизарной части 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˚. Край пластины, противоположный мыщелковому, должен иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения и отверстие под спицу. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 1 |  |  |  |
| 65 | Пластина реконструктивная УС3.5, длина 262 мм, 22 отверстия или эквивалент | Описание: Пластины реконструктивные под винты Ø3,5 и 4,0мм должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136. Ширина пластин должна быть не более 10мм, толщина не более 2,8мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R13мм и внутренним R10мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 58/5; 70/6; 82/7; 94/8; 118/10; 142/12; 166/14; 190/16; 214/18; 238/20; 262/22. Расстояние между отверстиями 12мм. Для удобства моделирования пластины имеют боковые выборки, расположенные по краю пластины между отверстиями. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 5 |  |  |  |
| 66 | Проксимальный бедренный γ-штифт Ø11,0 мм длина 240 мм или эквивалент | Проксимальный бедренный штифт должен изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов 180; 200; 220 и 240мм. Штифт имеет анатомический изгиб 6˚, соответствующий профилю костно-мозгового канала с точки введения в бедренную кость (с верхушки большого вертела). Штифты универсальные для бедренных костей 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 зеленого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку | шт. | 30 |  |  |  |
| 67 | Штифт интрамедуллярный б/берцовый Ø9,0 мм, длина 315 мм или эквивалент | Штифт интрамедуллярный большеберцовый должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов ø8; 9 и 10мм. Длина штифтов от 285 до 420мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм от края изогнута на 8,5˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части соответствует форме костно-мозгового канала и имеет форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены три отверстия ø4мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5мм (для штифтов ø10мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Расстояние от края дистальной части до первого отверстия и между ними составляет 15мм. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 64,5мм расположено отверстие ø4мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5мм (для штифтов ø10мм) для статической блокировки, паз размером 4×15,5мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5×15,5мм (для штифтов ø10мм) для статической и/или динамической блокировки и два взаимно перпендикулярных отверстия для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта. Проксимальная часть штифта имеет окончание под "ласточкин хвост" и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты покрыты цветным анодированием синего (для штифтов ø8 и 9мм) и желтого (для штифтов ø10мм) цвета, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов, винтов-заглушек. | шт. | 2 |  |  |  |
| 68 | Штифт интрамедуллярный б/берцовый Ø9,0 мм, длина 330 мм или эквивалент | Штифт интрамедуллярный большеберцовый должен изготавливаться из титановых сплавов Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов ø8; 9 и 10мм. Длина штифтов от 285 до 420мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм от края изогнута на 8,5˚ по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты универсальные для большеберцовых костей правой и левой конечностей. Сечение дистальной части соответствует форме костно-мозгового канала и имеет форму усеченного на треугольник цилиндра. Дистальный конец штифта имеет коническую форму кпереди, заканчивающуюся радиусом R4 для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта. В дистальной части расположены три отверстия ø4мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5мм (для штифтов ø10мм) для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Расстояние от края дистальной части до первого отверстия и между ними составляет 15мм. Проксимальная часть штифта имеет форму цилиндра диаметром ø12мм, усеченного до квадрата сечением □9мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 64,5мм расположено отверстие ø4мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5мм (для штифтов ø10мм) для статической блокировки, паз размером 4×15,5мм (для штифтов ø8 и 9мм) или ø5×15,5мм (для штифтов ø10мм) для статической и/или динамической блокировки и два взаимно перпендикулярных отверстия для дополнительной блокировки, расположенных под углом 45˚ к продольной оси штифта. Проксимальная часть штифта имеет окончание под "ласточкин хвост" и внутреннее отверстие М6 для присоединения основного направителя. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты покрыты цветным анодированием синего (для штифтов ø8 и 9мм) и желтого (для штифтов ø10мм) цвета, которые соответствует цвету соответствующих блокировочных винтов, винтов-заглушек. | шт. | 2 |  |  |  |
| 69 | Пластина реконструктивная изогнутая R90 или эквивалент | Назначение: Для фиксации переломов вертлужной впадины. Описание: Пластины реконструктивная изогнутая должны изготавливаться из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136. Пластина должна быть изогнута в двух типоразмерах по внутреннему радиусу R=90мм или 110мм, иметь от 6 до 22 отверстий, и длину от 72 до 217мм. Для уменьшения степени повреждения или нарушения периостального кровоснабжения пластина должна иметь ограниченный контакт. Ширина пластины должна быть 10мм, толщина 3мм. Для минимизации риска конфликта пластины с окружающими мягкими тканями пластина должна иметь закругленный профиль. Отверстия в пластине должны быть компрессионными и обеспечивать крепление винтами Ø3,5 и 4,0мм. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку радиуса, индивидуальную маркировку и упаковку. | шт. | 5 |  |  |  |
| 70 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 50 мм, титан или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту 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. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 71 | Винт кортикальный тазовый 3.5 мм, длина 70 мм, саморез или эквивалент | Назначение: Для остеосинтеза таза. Описание: Винты кортикальные, самонарезающие Ø3,5мм изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Длина винтов от 10 до 140мм. На длине от 10 до 40мм шаг 2мм, на длине от 40 до 140мм шаг 5мм. Профиль резьбы НА 3,5 соответствует международному стандарту 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. Винт должен быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винты должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. | шт. | 20 |  |  |  |
| 72 | Винт кортикальный 3,5 мм, длина 50 мм, титан или эквивалент | 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. | 10 |  |  |  |
| 73 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм или эквивалент | 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. | 2 |  |  |  |
| 74 | Винт для блокировки фиксирующий Ø5,0 мм, длина 46 мм или эквивалент | 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. | 100 |  |  |  |
| 75 | Чашка Мюллер низкопрофильная или эквивалент | Чашка цементная для вертлужной впадины при первичном или ревизионном протезировании. Общие требования: • Цементная чашка показана для цементного протезирования вертлужной впадины. • Геометрия чашки позволяет использовать ее как самостоятельно, так и в паре с укрепляющим компонентом вертлужной впадины. Чашка производится в низкопрофильной и полнопрофильной версиях. Полнопрофильные и низкопрофильные чашки совместимы с модульными головками диаметром 28 и 32 мм. Чашка имеет циркулярные цементные "карманы". Чашка несет на себе рентгенконтрастный маркер в виде проволочного кольца, расположенного по периферии чашки. Количество типоразмеров 12 для низкопрофильных и 8 для полнопрофильных. Чашка изготавливается из полиэтилена с ультравысоким молекулярным весом методом вытачивания с воздушным охлаждением, в соответствии с международным стандартом ISO 5834-1 + 2. Четыре последних размера не имеют «юбки». | шт. | 15 |  |  |  |
| 76 | Головка стальная PROTASUL или эквивалент | Изготовлена из кованной нержавеющей стали и имеет 2 типоразмера по диаметру: 28 и 32 мм и 3 типоразмера по длине шейки для изменения офсета. | шт. | 15 |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Срок поставки: не более 30 календарных дней с момента заключения контракта. | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 04.10.2019 17:00:00 по местному времени. | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Руководитель контрактной службы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Куликова И.О./ | | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Исполнитель: | | | | | | | |
| Алешечкина Е.А., тел.2220-16-04 | | | | | | | |