|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Краевое государственное бюджетное учреждение здравоохранения |  | Руководителю |  |  |  |  |
| Краевая клиническая больница |  |  |  |  |  |  |  |
| ул. П. Железняка, 3, г. Красноярск, 660022 |  |  |  |  |  |  |  |
| Телефон: 8 (391) 226-99-97 |  |  |  |  |  |  |  |
| Факс: 8 (391) 220-16-23 |  |  |  |  |  |  |  |
| Е-mail: kkb@ medqorod. ru |  |  |  |  |  |  |  |
| Http://www.medgorod.ru |  |  |  |  |  |  |  |
| ОКПО 01913234 |  |  |  |  |  |  |  |
| ИНН/КПП 2465030876/246501001 |  |  |  |  |  |  |  |
| 07.06.2023 г. №959-2023\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |  |  |  |  |  |  |
| На №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| О коммерческом предложении |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Уважаемые господа!** |  |  |  |
|  Прошу Вас предоставить коммерческое предложение на право поставки следующего товара или эквивалента: |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Характеристики** | **Ед. изм.** | **Кол-во, шт** | **Цена, рублей** | **Страна происхождения** | **Остаточный срок годности** | **ОКПД2\КТРУ** | **Код вида МИ** |
| 1 | Кабель биполярный | Предназначен для подключения биполярных инструментов (электородов) к высокочастотным электрохирургическим аппаратам. С дистального конца имеет соединитель для подключения биполярного инструмента (американский стандарт). Аппаратная часть - вилка с двумя штекерами не более 4 мм. Длина кабеля не менее 5 м. Дезинфекция выполняется паровым методом в режиме не более 110 °C не менее 20 минут. Стериализацию рекомендуется выполнять паровым методом. | шт. | 5 |  |  |  |  |  |
| 2 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Рабочая бранша должна быть сверху. Рабочая поверхность должна быть под углом не более 40 °, длина рабочей поверхности не менее 3 мм. Общая длиннане более 20,0 см. Инструмент должен иметь рукоять пистолетного типа с возвратно- пружинным механизмом и выступом- ограничителем. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ).Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 10 |  |  |  |  |  |
| 3 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Рабочая бранша должна быть сверху. Рабочая поверхность должна быть под углом не более 40 °, длина рабочей поверхности не менее 4 мм. Общая длинна не более 20,0 см. Инструмент должен иметь рукоятть пистолетного типа с возвратно- пружинным механизмом и выступом- ограничителем. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивость. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 10 |  |  |  |  |  |
| 4 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Верхняя рабочая бранша должна быть подвижная. Режущие поверхности должны быть размером не более 4х10 мм. Общая длинна рабочих браншей не более 15,0 см. Инструмент должен иметь рукоятть пистолетного типа с кольцами на концах. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 5 |  |  |  |  |  |
| 5 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Верхняя рабочая бранша должна быть подвижная. Режущие поверхности должны быть размером не более 3х10 мм. Общая длинна рабочих браншей не более 15,0 см. Инструмент должен иметь рукоятть пистолетного типа с кольцами на концах. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 10 |  |  |  |  |  |
| 6 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Режущие поверхности должны быть размером не более 3х15 мм, несколько изогнуты по плоскости Купера. Общая длинна не более 17,0 см. Инструмент должен иметь прямые рукояти с поперечными насечками для удобного удерживания. Рукояти должны быть оснащены упругим элементом, возвращающим их в первоначальное состояние при разведении. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 8 |  |  |  |  |  |
| 7 | Трубка аспирационная | Хирургический инструмент для удаления органического материала и жидкости из операционного поля при операциях на мозге, представляющий собой трубку с каналом, изогнутую под углом. Дистальный конец должен быть острый скошенный. Диамерт не более 2,5 мм. Должна иметь канюлю для присоединения к шприцу. Габаритный размер не более 17 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 10 |  |  |  |  |  |
| 8 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Плоскость лезвий должна быть перпендикулярна плоскости рукояток. Рукоятки должны имеют ребристые насечки для удобства захвата. Наличие концевого пластинчатого пружинного устройства, возвращающего лезвия в разомкнутое положении при прекращении надавливания пальцами на рукоятки. Режущие поверхности должны быть остроконечными. Общая длина инструмента составляет не более 16,0 см. Длина рабочей поверхности от винта до кончика лезвия не более 9,0 мм. По форме инструмент прямой . Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 4 |  |  |  |  |  |
| 9 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Плоскость лезвий должна быть перпендикулярна плоскости рукояток. Рукоятки должны имеют ребристые насечки для удобства захвата. Наличие концевого пластинчатого пружинного устройства, возвращающего лезвия в разомкнутое положении при прекращении надавливания пальцами на рукоятки. Режущие поверхности должны быть остроконечными. Общая длина инструмента составляет не более 16,0 см. Длина рабочей поверхности от винта до кончика лезвия не более 15,0 мм. По форме инструмент изогнутый по плоскости Купера . Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 4 |  |  |  |  |  |
| 10 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Рабочая часть по форме должна быть серповидная, плоская, имеющая острую режущую кромку. Рукоять должна быть цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не более 19 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 11 | Крючок | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Применяется в нейрохирургии для захватывания нерва. По форме инструмент должен быть прямой. Дистальный конец инструмента имеет изгиб не менее 90 гр. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 18,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 12 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. По форме байонет. Рабочая часть по форме должна быть серповидная, плоская, имеющая острую режущую кромку. Режущая поверхность изогнута вправо. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не более 19 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 13 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. По форме байонет. Рабочая часть по форме должна быть лопаткообразная, плоская, имеющая острую режущую кромку. Дистальный конец инструмента сильно изогнут. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 18,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 4 |  |  |  |  |  |
| 14 | Микропинцет | Хирургический инструмент с двумя пластинчатыми пружинящими браншами, предназначенный для завязывания шва. Бранши должны быть тонкие острые. Толщина на дистальном конце бранши не более 0,3 мм. Боковые поверхности шероховатые для удобства удерживания. Габаритный размер не более 15,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4024. Состав стали: углерод 0,12 – 0,17 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 12,00-14,0% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 40 не более 48 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 15 | Микропинцет | Хирургический инструмент с двумя пластинчатыми пружинящими браншами, предназначенный для завязывания шва. Бранши должны быть тонкие острые. Толщина на дистальном конце бранши не более 0,3 мм. Боковые поверхности шероховатые для удобства удерживания. Габаритный размер не более 15,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивость. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4024. Состав стали: углерод 0,12 – 0,17 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 12,00-14,0% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 40 не более 48 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 16 | Микроиглодержатель | Инструмент для удерживания хирургических игл при наложении швов, имеющий прямые губки. Рабочие поверхности имеют алмазное напыление. Ширина дистального конца рабочей части не более 0,8 мм. Рукояти прямые, должны иметь поперечную насечку для удобства удерживания, с храповым механизмом на концах. Наличие внутреннего замка. Габаритный размер не менее 21,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 17 | Крючок | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня, применяемый в нейрохирургии для захватывания нерва. По форме прямой. Дистальный конец рабочей части должен иметь пуговицу. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. На неё должно быть плоское овальное уплощение с насечками. Габаритный размер не более 18,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 18 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Рабочая часть должна быть изогнута под прямым углом. Дистальный конец инструмента должен иметь пуговчатое окончание.Длина рабочей части не более 6 мм. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 24,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 19 | Микропинцет | Хирургический инструмент с двумя пластинчатыми пружинящими браншами, используемый для особо бережного захвата тканей с минимальной травматизацией. Бранши должны иметь специальную форму рабочих поверхностей. Толщина на дистальном конце бранши не более 2,0 мм. Боковые поверхности должны иметь поперечные насечки для удобства удерживания. Габаритный размер не более 20,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4024. Состав стали: углерод 0,12 – 0,17 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 12,00-14,0% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 40 не более 48 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 20 | Микропинцет | Хирургический инструмент с двумя пластинчатыми пружинящими браншами, используемый для особо бережного захвата тканей с минимальной травматизацией. Бранши должны иметь специальную форму рабочих поверхностей. Толщина на дистальном конце бранши не более 2,0 мм. Боковые поверхности должны иметь поперечные насечки для удобства удерживания. Габаритный размер не более 24,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4024. Состав стали: углерод 0,12 – 0,17 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 12,00-14,0% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 40 не более 48 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 21 | Микроиглодержатель | Инструмент для удерживания хирургических игл при наложении швов, имеющий слегка изогнутые губки. Рабочие поверхности должны быть гладко отполированы для удобного удержания тонких нитей. Ширина дистального конца рабочей части не более 1,0 мм. Рукояти прямые, должны иметь поперечную насечку для удобства удерживания, с храповым механизмом на концах. Наличие внутреннего замка. Габаритный размер не менее 18,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 22 | Зажим | Инструмент клипсообразной формы с поперечными насечками на рабочих частях и рукоятях. Длина рабочей части не менее 8 мм. Габаритный размер не менее 5,0 см. По форме угловые. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийно1 стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 23 | Зажим | Инструмент клипсообразной формы с поперечными насечками на рабочих частях и рукоятях. Длина рабочей части не менее 8 мм. Габаритный размер не менее 5,0 см. По форме прямые. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 24 | Зажим | Инструмент клипсообразной формы с поперечными насечками на рабочих частях и рукоятях. Длина рабочей части не менее 12 мм. Габаритный размер не менее 5,0 см. По форме угловые. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 25 | Зажим | Инструмент для захватывания, пережатия и удерживания каких-либо объектов, имеющий две бранши. Рукоять петельного типа, фиксируемая в рабочем положении с помощью кремальеры. Рабочие поверхности с поперечными насечками. Габаритный размер не менее 21,0 см. По форме изогнутый, s-образный. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийнай стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 26 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Плоскость лезвий должна быть перпендикулярна плоскости рукояток. Рукоятки должны имеют ребристые насечки для удобства захвата. Наличие концевого пластинчатого пружинного устройства, возвращающего лезвия в разомкнутое положении при прекращении надавливания пальцами на рукоятки. Режущие поверхности должны быть тупоконечными. Общая длина инструмента составляет не более 19,0 см. Длина рабочей поверхности от винта до кончика лезвия не более 26,0 мм. По форме инструмент байонет . Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 27 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей при работе на твёрдой мозговой оболочке. Рукоять петельного типа. Рабочие бранши изогнуты по ребру. Режущие поверхности должны быть тупоконечными. Длинная бранша должна иметь пуговчатое окончание. Общая длина инструмента составляет не более 17,0 см. По форме изогнуты дугообразно. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 28 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Рукояткь должна быть петельного типа. Режущие поверхности должны быть тупоконечными. Наличие твёрдосплавных карбид-вольфрамовых вставок. Общая длина инструмента составляет не более 20,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 29 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Рукоятка должна быть петельного типа. Режущие поверхности должны быть тупоконечными. Наличие твёрдосплавных карбид-вольфрамовых вставок. Общая длина инструмента составляет не более 23,0 см. По форме инструмент прямой. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 30 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Используется для отстранения сосудисто-нервных образований и мелких анатомических структур в операционном поле. По форме прямой. Рабочая часть по форме должна быть лопаткообразная, плоская, имеющая острую режущую кромку. Ширина рабочей поверхности не более 2 мм. Дистальный конец инструмента слегка изогнут. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 20,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 31 | Микроинструмент | Спиралевидный держатель стерилизационный – держатель пружинного вида из нержавеющей стали. Применяется для распределения инструментов в стерилизационном контейнере. Представлен в виде металлического стального полотна, к которому прикреплен пружинный механизм . Пружинный механизм разделен на две равные части. Полотно прикрепляется с помощью винтового механизма ко дну стерилизационой корзины. Состав металла: нержавеющая сталь. На поверхности должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 32 | Ложки и кюретки | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Применяется для выскабливания с диагностической и лечебной целью. По форме должен быть слегка изогнут. Рабочая часть по форме должна быть ложкообразная, иметь острую режущую кромку. Ширина не более 3 мм, длина не более 4 мм. Дистальный конец инструмента слегка изогнут. Рукоять имеет продольные насечки и вдавления для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 22,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 33 | Ложки и кюретки | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Применяется для выскабливания с диагностической и лечебной целью. По форме должен быть слегка изогнут. Рабочая часть по форме должна быть ложкообразная, иметь острую режущую кромку. Ширина не более 4 мм, длина не более 5 мм. Дистальный конец инструмента слегка изогнут. Рукоять имеет продольные насечки и вдавления для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 22,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 34 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. Используется для отстранения сосудисто-нервных образований и мелких анатомических структур в операционном поле. По форме байонет. Рабочая часть по форме должна быть лопаткообразная, плоская, имеющая острую режущую кромку. Ширина рабочей поверхности не более 7 мм. Дистальный конец инструмента слегка изогнут. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 23,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 35 | Микроинструмент | Хирургический инструмент в виде цилиндрического стержня. По форме байонет. Рабочая часть в виде вилки. Рукоять цилиндрической формы с шероховатой поверхностью для удобства удерживания. Габаритный размер не менее 23,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 36 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Бранши остроконечные. Инструмент должен иметь рукоять цилиндрической формы с прямоугольныли накладками, имеющими параллельную насечку. Габаритный размер не более 18,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 37 | Крючок | Хирургический инструмент для отведения мягких тканей при хирургических операциях. Рабочая поверхность расположена под углом не менее 90 гр. к плоской ручке, заканчивающейся петлёй на апроксимальном конце. Дистальный конец инструмента несколько скруглён и должен иметь не более одного треугольного зубца. Размер рабочей поверхности не более 75х30 мм. Габаритный размер не более 16,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 38 | Крючок | Хирургический инструмент для отведения мягких тканей при хирургических операциях. Рабочая поверхность расположена под углом не менее 90 гр. к плоской ручке, заканчивающейся петлёй на апроксимальном конце. Дистальный конец инструмента несколько скруглён и должен иметь не более одного треугольного зубца. Размер рабочей поверхности не более 100х30 мм. Габаритный размер не более 16,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 3 |  |  |  |  |  |
| 39 | Микроножницы | Инструмент с рабочими частями в виде движущихся навстречу друг другу бранш с режущими поверхностями, предназначенный для рассечения тканей. Рукоятки должны иметь ребристые прямоугольные накладки для удобства захвата. Наличие шести круглых отверстий и цилиндрического замка на рукоятках. Наличие концевого пластинчатого пружинного устройства, возвращающего лезвия в разомкнутое положении при прекращении надавливания пальцами на рукоятки. Режущие поверхности должны быть остроконечные. Общая длина инструмента составляет не более 19,0 см. Длина рабочей поверхности от винта до кончика лезвия не более 50,0 мм. По форме инструмент байонет . Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийная стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 2 |  |  |  |  |  |
| 40 | Ёмкости и контейнеры для стерилизации | Контейнер-система предназначена для стерилизации и хранения инструментов и текстиля. Контейнер имеет четырехугольную форму. Крышка имеет одну систему фильтрации. Внешняя сторона оснащена одним большим , округлым, перфорированным отверстием. Крышка имеет четыре выпуклые, «Г»-образные бороздки, позволяющие устойчиво ставить идентичные контейнеры на крышку системы. По краям контейнера проходит продольная бороздка, которая служит выемкой для замка-механизма. Замки-механизмы расположены по бокам контейнера. Крючковидная форма прикрепляется к крышке контейнера. Фронтальная часть оснащена двумя боковыми карманами для введения записей и систематизации процесса стерилизации. Карманы оснащены 1 большой наклейкой(STR NO, STR DATE, DUE DATE, NAME) и 2 малыми наклейками(STR DATE, DUE DATE, NAME). Ручки инструмента расположены по бокам в виде гладкого металлического стержня с изгибом в области хвата. Фильтр с внутренней стороны закреплен замком в виде овальной «паутины». Замок оснащен гладкой семигранной ручкой, которая фиксирует и закрепляет систему фильтра стерилизационного контейнера. Фильтры изготовлены из текстильного материала имеют округлую, радиальную форму.Силиконовый мат, являющийся держателем инструментов во время стирилизации, выстилает дно контейнера. Крышка «синего цвета» служит для идентификации контейнера при большой загруженности. Стенки контейнера находятся под прямым углом относительно дна и имеют сглаженные линии без труднодоступных углов. Длина контейнера 465 мм, ширина 280 мм, высота 100 мм. Длина сетчатой корзины 405 мм, ширина 255 мм, высота 50 мм. Состав металла: анодированный алюминий. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
| 41 | Крючок | Используется для отведения тканей в рабочем пространстве. Рабочая часть представляет собой два остроконечных крючка диаметр проволоки не менее 9мм, имеющих единое основание, которое с помощью проволоки диаметром не менее 7 мм, крепится к пружине, имеющей на конце захват, состоящий из двух плотно прилегающих браншей. Общая длина инструмента составляет не более 41,0 см. По форме инструмент прямой . Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивости. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1,4117. Состав стали: углерод углерод 0,35 – 0,40 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,045%; сера 0,030%; хром 14,00-15,0%, молибден 0,40-0,60 %, ванадий 0,10-0,15% ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 50 не более 58 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 15 |  |  |  |  |  |
| 42 | Кусачки | Хирургический инструмент для рассечения или удаления костной ткани, представляющий собой щипцы с короткими режущими рабочими частями. Верхняя рабочая бранша должна быть подвижная. Режущие поверхности должны быть размером не более 2х10 мм. Инструмент должен иметь рукоять петельного типа с кольцами на концах. Габаритный размер не более 20,0 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивостй. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 5 |  |  |  |  |  |
| 43 | Микроинструмент | Хирургический инструмент для захвата ткани, представляющий собой два соосных цилиндра. Дистальный конец имеет две рабочие бранши.Одна из рабочих бранш должна быть подвижная. Инструмент должен иметь рукоять цилиндрической формы с прямоугольныли накладками, имеющими параллельную насечку. Габаритный размер не более 18,5 см. Наличие антибликового покрытия поверхности, улучшенной коррозийной стойкости и износоустойчивость. Материал изделия медицинская нержавеющая сталь. (Марка стали – 1.4021. Состав стали: углерод 0,16 -0,25 %; кремний 1,0%; марганец 1,00 %; фосфор 0,040%; сера 0,030%; хром 12,0-14,0%. ). Инструмент должен пройти тестирование на химическую пассивацию. Твердость по шкале Роквелла не менее 42 не более 50 шкалы твердости. На поверхности инструмента должен быть нанесён каталожный номер и логотип производителя. Метод стерилизации-автоклавирование. | шт. | 1 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Срок поставки: в течение 5-14 календарных дней с момента подписания контракта/получения заявки на поставку.. |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  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. 226-99-92, 226-99-91. |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  Предложения принимаются в срок до 13.06.2023 17:00:00 по местному времени.  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Руководитель контрактной службы\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Алешечкина Е.А./ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Исполнитель: |
| , тел. |