

Запрос ценовых предложений

Объект закупки: поставка расходных материалов для остеосинтеза для отделения травматологии и ортопедии в рамках оказания высокотехнологичной медицинской помощи

Москва

«21» июня 2016 г.

Государственное бюджетное учреждение здравоохранения Московской области «Московский областной научно-исследовательский клинический институт им. М.Ф. Владимирского» (ГБУЗ МО МОНКИ им. М.Ф. Владимирского) в соответствии с требованиями ст. 22 Федерального закона от 05.04.2013г. №44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для государственных и муниципальных нужд» просит Вас в течение 10 календарных дней предоставить ценовое предложение на поставку расходных материалов для остеосинтеза для отделения травматологии и ортопедии в рамках оказания высокотехнологичной медицинской помощи (приложение 1) (далее-товар).

Товар должен соответствовать требованиям соответствующих стандартов.

Поставка товара осуществляется силами и за счет Поставщика. Моментом поставки является доставка товара Заказчику по адресу: г. Москва, ул. Щепкина 61/2.

Оплата товара будет производиться в безналичном порядке путем перечисления денежных средств в российских рублях на расчетный счет поставщика на основании счетов (счетов-фактур, универсальных передаточных документов), выставяемых Поставщиком, после приемки учреждением товаров по количеству и качеству.

Срок оплаты контракта: не позднее окончания срока действия контракта.

Обеспечение исполнения обязательств по контракту предоставляется в размере 10% от начальной (максимальной) цены контракта.

Предполагаемый срок проведения процедуры закупки июль 2016 года. Поставка планируется **в 2016 году.**

Цена товара должна включать в себя вознаграждение Поставщика и компенсацию всех его издержек, необходимых для поставки товара, в том числе транспортные расходы, страхование, уплату пошлин, налогов, сборов и других обязательных платежей, в соответствии с объемом покрытия контракта.

Ценовое предложение должно быть сформировано по каждому наименованию товара с учетом установленных ГБУЗ МО МОНКИ им. М.Ф. Владимирского условий планируемой закупки, с указанием цены за единицу. Должны быть указаны структура и срок действия цены на планируемые к закупке товары.

Согласно п. 3.13.4 Методических рекомендаций, утв. Приказом Минэкономразвития России от 02.10.2013 N 567 предпочтение отдаётся

ценовым предложениям, содержащим расчёт цены, с целью предупреждения намеренного завышения или занижения цен товаров, работ, услуг.

Данный запрос носит исключительно информационный характер, не является приглашением делать оферты, предусмотренные п. 1 ст. 437 Гражданского кодекса РФ, не является публичной офертой, предусмотренной п. 2 ст. 437 Гражданского кодекса РФ, и не влечет возникновения у ГБУЗ МО МОНИКИ им. М.Ф. Владимирского каких бы то ни было обязательств по приобретению указанных товаров.

Ответ направлять на официальном бланке компании по электронной почте zakupki@monikiweb.ru и на почтовый адрес ГБУЗ МО МОНИКИ им. М.Ф. Владимирского.

**Поставка расходных материалов для остеосинтеза для отделения
травматологии и ортопедии в рамках оказания высокотехнологичной
медицинской помощи**

№ п/п	Наименование товара (работы, услуги)	Функциональные, технические, качественные характеристики	Ед.изм	Количество
1	Комплект пластина дистальная бедренная	<p>Пластина дистальная бедренная должна быть изготовлена из титанового сплава Grade 4 по ASTM F136, быть шириной 18мм и толщиной 6мм в диафизарной части, и плавно уменьшающийся до 3мм в проксимальной части. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины должны быть анатомически предизогнуты по форме латеральной поверхности мыщелка бедренной кости, иметь изгиб R1500 в сагиттальной плоскости, соответствующий анатомической форме бедренной кости и облегчающий установку пластины, и быть левого и правого исполнения. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (общая длина в мм/количество отверстий на диафизарной части): 156/5; 174/6; 210/8; 246/10; 282/12; 318/14; 354/16; 390/18. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с с угловой стабильностью, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15°. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30°. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15° кнаружи. Диафизарный край пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Проксимальная часть пластины должна быть шириной 40мм и иметь 6 круглых отверстий конической формы с 2-х заходной резьбой под винты Ø5мм с с угловой стабильностью. Профиль центрального отверстия должен позволять установку как винтов диаметром Ø5,0мм с угловой стабильностью, так и комплекта мыщелкового блокирующего винта. Пластины должны иметь цветовую кодировку серого цвета, маркировку исполнения, индивидуальную маркировку и упаковку. Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V-ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом P=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и внутреннее отверстие с шестигранником S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом P=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого</p>	компл.	3

		цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. В комплект входит 1 пластина и 10 винтов		
2	Комплект для остеосинтеза пластиной узкой	<p>Пластины прямая узкая изготавливаются из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, имеют ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет 13,5мм, толщина 4,6мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R30мм и внутренним R25мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 98/5; 116/6; 134/7; 152/8; 170/9; 188/10; 206/11; 224/12. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с угловой стабильностью, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15°. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30°. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15° кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении $\frac{1}{2}n/\frac{1}{2}n$ или $\frac{1}{2}n/\frac{1}{2}n+1$, где n-общее количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом P=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и внутреннее отверстие с шестигранником S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом P=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой.</p>	компл.	3

3	Комплект для остеосинтеза пластиной широкой	<p>Пластины прямые широкие должны изготавливаться из титанового сплава Grade 5 по ASTM F136, иметь ограниченный контакт по всей длине. Ширина пластины составляет 17,5мм, толщина 5,2мм. Профиль пластины образован двумя радиусами, наружным R30мм и внутренним R25мм. По всему периметру края пластины скруглены по R1,5мм. Пластины имеют следующий типоразмерный ряд (длина в мм/количество отверстий): 134/7; 152/8; 170/9; 188/10; 206/11; 224/12; 242/13; 260/14; 296/16; 332/18; 368/20. Расстояние между отверстиями 18мм. Отверстия должны иметь восьмиобразную форму и располагаться в шахматном порядке. В одном кольце должна быть 2-х заходная коническая резьба под винты Ø5,0мм с угловой стабильностью, в другом кольце должно быть компрессионное отверстие под кортикальные винты Ø4,5мм, позволяющее винту иметь отклонение влево и вправо до 15°. Нижняя часть пазов под кортикальные винты должна иметь "юбку", позволяющую вводить винты с отклонением до 30°. Внутренняя сторона пластины с ограниченным контактом для меньшей травмированности поверхности кости. Углубления минимального контакта расположены между отверстиями друг напротив друга с шагом 18мм, и образованы цилиндрической поверхностью Ø15мм под углом 15° кнаружи. Края пластины должны иметь 3-х стороннее коническое сужение для удобства введения. Восьмиобразные отверстия должны быть направлены навстречу друг другу в соотношении $\frac{1}{2}n/\frac{1}{2}n$ или $\frac{1}{2}n/\frac{1}{2}n+1$, где n-общее количество отверстий. Пластины должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную маркировку и упаковку. Винт блокируемый самонарезающий Ø5,0мм должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Блокируемый винт Ø5,0мм должен иметь коническую головку с двухзаходной резьбой с шагом P=1,0мм, обеспечивающей угловую стабильность и внутреннее отверстие с шестигранником S=3,5мм. Винт должен иметь специальную резьбу с шагом P=1,0мм по всей длине и быть самонарезающий, для чего на конце винта должны быть три метчиковые заточки. Винт должен иметь длину от 14 до 90мм с шагом 2мм на длине от 14мм до 50мм, и шагом 5мм на длине от 50 до 90мм. Винт должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой.</p>	компл.	3
---	---	---	--------	---

4	Комплект для интрамедуллярного остеосинтеза бедренной кости штифтом	<p>Штифт интрамедуллярный бедренный изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов Ø9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 285 до 480мм. Штифт имеет анатомический изгиб по R1500мм, соответствующий профилю костно-мозгового канала бедренной кости. 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 три отверстия Ø5мм для блокировочных винтов. Два отверстия в медиально-латеральном и одно в передне-заднем направлении. Расстояние от края дистальной части до первого отверстия 15мм, между вторым и третьим отверстиями 18мм. Проксимальная часть штифта для всех типоразмеров имеет диаметр Ø12мм. От края проксимальной части, в медиально-латеральном направлении, на расстоянии 65мм должно быть отверстие Ø5мм для статической блокировки и паз размером 5×23,5мм для статической и/или динамической блокировки. Торец проксимальной части штифта имеет два паза размером 3×2,5мм и внутреннее отверстие M8 для присоединения основного направителя. Все отверстия и паз для блокировки имеют двухсторонние сферические фаски для облегчения введения блокировочных винтов. Штифты должны иметь цветное анодирование желтого цвета, маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Винт-заглушка для бедренных штифтов изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Винты должны быть в канюлированном исполнении. Диаметр внутреннего отверстия должен быть Ø3,5мм. Диаметр винта M8. Диаметр проксимальной части штифта Ø12мм. Выпускаются трех типоразмеров длиной 25; 35 и 45мм. Для облегчения введения винта в штифт, на конце винта должна быть цилиндрическая часть диаметром Ø6,5мм, соответствующая внутреннему диаметру M8 в штифте. На проксимальной части винта должен быть наружный шестигранник с размером S=11мм, и внутреннее отверстие с шестигранником S=3,5мм. Винт-заглушка должен иметь цветовую кодировку желтого цвета, маркировку величины удлинения, индивидуальную маркировку с упаковкой. Винт для блокировки изготавливается 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 S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой.</p>	компл.	3
---	---	--	--------	---

5	Комплект для интрамедуллярного остеосинтеза большеберцовой кости штифтом	<p>Штифты интрамедуллярные большеберцовые должны изготавливаться из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметры штифтов должны быть Ø8; 9; 10; 11 и 12мм. Длина штифтов от 270 до 460мм. Проксимальная часть штифта на расстоянии 110мм от края должна быть изогнута на 8,5° по отношению к дистальной части для облегчения введения в костно-мозговой канал. Штифты должны быть универсальные для правой и левой конечностей. Сечение дистальной части должно соответствовать форме костно-мозгового канала и иметь форму усеченного на треугольник цилиндра. Для предотвращения перфорации заднележащего кортикального слоя при введении штифта дистальный конец должен иметь коническую форму спереди, заканчивающуюся радиусом R4. В дистальной части должны быть расположены три отверстия Ø4мм (для штифтов Ø8 и 9мм) или Ø5мм (для штифтов Ø10; 11 и 12мм) 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 Ø10; 11 и 12мм) для статической блокировки, паз размером Ø4×15,5мм (для штифтов Ø8 и 9мм) или Ø5×15,5мм (для штифтов Ø10; 11 и 12мм) 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 имеют цветовую кодировку синего (для штифтов Ø8 и 9мм) и желтого (для штифтов Ø10; 11 и 12мм) цвета, который соответствует цвету блокировочных винтов. Штифты должны иметь маркировку диаметра, длины, индивидуальную маркировку и упаковку. Винт-заглушка для большеберцовых штифтов изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V- ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Диаметр резьбы винта М6. Длина винта составляет 20мм. Для облегчения введения винта в штифт, на конце винта должна быть цилиндрическая часть диаметром Ø4,5мм и длиной 6мм, соответствующая внутреннему диаметру М6 в штифте. Проксимальная часть винта-заглушки образована конусом с углом 30° для предотвращения выступания за наружную поверхность штифта. Проксимальная часть винта-заглушки должна иметь внутреннее гексагональное отверстие S=3,5мм. Винт-заглушка должна иметь цветовую кодировку синего цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой. Винт для блокировки изготавливается 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.</p>	компл.	2
---	--	---	--------	---

		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 S=3,5мм. Блокировочные винты Ø5мм должны иметь цветовую кодировку желтого цвета, индивидуальную упаковку с маркировкой.		
6	Комплект для остеосинтеза костей таза	Комплект пластины для остеосинтеза костей таза с 9 винтами. Материал: имплантаты должны быть изготовлены из сплава нержавеющей стали согласно ИСО 5832-1 и соответствующему ГОСТу, поверхность полированная. Форма: пластины с возможностью пре-моделирования, основная форма прямой ряд отверстий с омега-форменным сегментом в средне-нижней части и несколькими «ушками», образованными 1 отверстием в верхней части. В линейке пластины левые и правые, стандартной и удлиненной формы, по основному ряду, с удвоенным рядом омега-сегмента и 2-мя модификациями расположения «ушек» - для каждого последовательно расположенного отверстия основного ряда и через одно, всего не менее 4 вариантов левой и правой пластин. Так же к основной линейке дополнительно пластины с округлыми отверстиями прямые и с прогибом по ребру R88. Окончания должны быть округлой формы, сглажены для снижения травматизации мягких тканей. Отверстия: в линейке варианты от 5 овальных и 13 округлых до 6 овальных и 16 округлых, ряды овальных отверстий в дорсальной части пластины, округлых в вентральной и расположенных на «ушках», под кортикальные винты Ø 3,5мм и спонгиозные винты Ø4,0мм. Размеры: толщина не более 2,8мм, длина 130мм - 145мм, высота (у много рядных пластин) 45-65мм. Маркировка: лазерная гравировка отражающая – наименование производителя, заводской артикул, код партии, отметка о право-левой принадлежности. Винты для остеосинтеза тазовыми пластинами 2-х типов резьбы: с резьбой для спонгиозного вещества кости и кортикального вещества кости, головка - Ø не более 6,0мм, тело винта - Ø резьбы спонгиозного типа 4,0мм, кортикального 3,5мм. Шлиц: шестигранный 2,5мм. Размеры: длина в модельном ряду 14-50мм шаг не более 2,0мм, 50-60мм шаг не более 5,0мм. Маркировка: лазерная гравировка отражающая – наименование производителя, заводской артикул, код партии.	компл.	2