

Запрос ценовых предложений

Объект закупки: Расходные материалы для обеспечения потребностей отделения нейрохирургии системами транспедикулярной фиксации

Москва

«15» апреля 2016 г.

Государственное бюджетное учреждение здравоохранения Московской области «Московский областной научно-исследовательский клинический институт им. М.Ф. Владимирского» (ГБУЗ МО МОНИКИ 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 **Расходные материалы для обеспечения потребностей отделения нейрохирургии системами транспедикулярной фиксации (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 10-30 % от начальной (максимальной) цены контракта.

Предполагаемый срок проведения процедуры закупки II-квартал 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 МОНИКИ 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.

**Расходные материалы для обеспечения потребностей отделения нейрохирургии системами для
краниопластики и вертеброластики**

№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ед. изм.	Количество
1.	Винт моноаксиальный	<p>Винт низкопрофильный моноаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 40 мм; - высота головки винта не более 13,0 мм; - ширина головки винта не более 13,9 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	20
2.	Винт моноаксиальный	<p>Винт низкопрофильный моноаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 45 мм; - высота головки винта не более 13,0 мм; - ширина головки винта не более 13,9 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	25
3.	Винт моноаксиальный	<p>Винт низкопрофильный моноаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; 	шт	25

		<ul style="list-style-type: none"> - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 50 мм; - высота головки винта не более 13,0 мм; - ширина головки винта не более 13,9 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>		
4.	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 40 мм; - высота головки винта не более 15,3 мм; - ширина головки винта не более 10 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм - степень ангуляции не менее 60 градусов; <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	36
5.	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 45 мм; - высота головки винта не более 15,3 мм; - ширина головки винта не более 10 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм - степень ангуляции не менее 60 градусов; <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский</p>	шт	66

		стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.		
6.	Винт полиаксиальный	<p>Винт низкопрофильный полиаксиальный транспедикулярный камертонового типа должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие цветовой маркировки; - наличие компрессирующей резьбы в той части, которая будет находиться в ножке позвонка; - наличие широколопастной резьбы для фиксации в теле позвонка; - наличие закругленного кончика винта не менее 60 градусов; - наличие пазов для установки инструмента на головке винта; - диаметр винта не более 6,5 мм; - длина винта не более 50 мм; - высота головки винта не более 15,3 мм; - ширина головки винта не более 10 мм; - длина головки винта не более 12,8 мм - степень ангуляции не менее 60 градусов; <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	48
7.	Винт блокирующий	<p>Винт блокирующий однокомпонентный низкопрофильный внутренний должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие гексагонального шлица; - наличие резьбы трапециевидной формы; - наличие не менее 3-х витков резьбы; - возможность блокирования винта в один шаг; - наличие системы препятствующей самопроизвольное выкручивание винта; - наличие на верней поверхности винта не менее 8 лазерных насечек. <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	220
8.	Стержень	<p>Гладкий стержень для жесткой фиксации, круглого сечения должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - диаметр стержня не менее 6 мм; - длина стержня не менее 480 мм; <p>Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.</p>	шт	27
9.	Скоба с двумя отверстиями каудальная, средняя	<p>Скоба каудальная, средняя должна соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; 	шт	8

		Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3.		
10.	Скоба с двумя отверстиями ростральная, средняя	Скоба ростральная, средняя должна соответствовать следующим характеристикам: - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.	шт	8
11.	Скоба с двумя отверстиями каудальная, большая	Скоба каудальная, большая должна соответствовать следующим характеристикам: - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.	шт	8
12.	Скоба с двумя отверстиями ростральная, большая	Скоба ростральная, большая должна соответствовать следующим характеристикам: - Система должна обеспечивать фиксацию при переднем доступе при переломах, опухолях, инфекциях, дегенеративных заболеваниях, посттравматических деформациях. - скобы должны иметь два отверстия под моноаксиальные винты и на внутренней поверхности два шипа на внутренней поверхности. - скобы должны соответствовать анатомическим изгибам позвонка. - Оперлируемые уровни Th4 – L5. - наличие цветовой маркировки; Материал изготовления - титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850, ISO 5832-3., ISO 5832-3.	шт	8
13.	Система для чрезкожной вертебропластики.	Система должна обеспечить безопасный способ введения костного цемента в тело позвонка. При остеопорозных переломах, гемангиомах, метастазах тел позвонков. Набор должен состоять из закрытой вакуумной системы, совмещенной с миксером для замешивания костного цемента. Система должна позволять соблюдение оптимального времени застывания цемента и удобной подачи в область пораженного позвонка за счет особенностей конструкции. В комплект системы должны входить следующие компоненты: 1) систему смешивания и введения цемента,	уп	7,5

		<p>2) блок головки миксера, 3) картридж введения, 4) удлиняющую трубку, 5) троакар для введения с 4-х гранным мандреном, 6) дополнительный мандрен со скошенным кончиком, 7) вакуумный шланг, 8) воронку. Материал изготовления пластик.</p>		
14.	<p>Стиллет с четырехгранным мандреном 11G.</p>	<p>Троакар с четырехгранным мандреном предназначен для малоинвазивного доступа позвоночника, в т.ч. для костной биопсии и проведения вертебропластики. Игла должна соответствовать следующим характеристикам. • у троакара с мандреном должно быть идеальное совпадение, что исключает закупорку последнего • четырехгранный мандрен • стандартный калибр 11G длина не менее 12,7 см. • цветовая маркировка мандренов и троакара. Материал изготовления нержавеющие сплавы стали и пластмасса.</p>	уп	5
15.	<p>Костный рентгенконтрастный цемент ультравысокой вязкости.</p>	<p>Должен представлять собой 2 стерильно упакованных компонента: 1). Один компонент: ампула, содержащая бесцветный жидкий мономер кисло-сладкого запаха 1/2 дозы 9,5мл следующего состава: -Метилметакрилат (мономер) - 9,40 мл. -N, N-диметилпаратолуидин - 0,10 мл. -Гидрохинон USP- 0,75 мг. 2). Другой компонент: пакет 1/2 дозы 20гр мелко измельченного порошка (плоские, скученные микроскопические хлопья; между хлопьями находится воздух, что способствует полному проникновению жидкого мономера) следующего состава: -Полиметилметакрилат – 14,0 гр. (включая Пероксид Бензоила – 2,6%). -Бария Сульфат E.P – 6,0 гр. (или эквивалентные составы) - Во время приготовления порошок и жидкость смешиваются, превращаясь в полимерную форму, похожую на густую вязкую массу. Температура экзотермической реакции не превышает 60°С. - Должен обладать ультравысокой вязкостью. - Время работы не менее – 18-23 минуты - Должен иметь наивысшую устойчивость к компрессии и прочность на излом и наименьшую усадку и пористость.</p>	уп	15
16.	<p>Кейдж для замещения межпозвонковых дисков в шейном отделе позвоночника</p>	<p>Кейдж должен соответствовать следующим характеристикам: - Форма максимально повторяющая физиологические особенности межпозвонкового диска. - Внутренняя часть должна быть полый для заполнения её трансплантатом. - Для предотвращения миграции имплант должен иметь на нижней и верхней поверхности по два металлических шипа. - Металлические шипы должны выполнять функцию меток, при рентген контроле. - Простая и надежная фиксация передним доступом.</p>	шт	5

		<p>- Материал изготовления: биосовместимый пластик PEEK(или эквивалент).</p> <p>Размеры:</p> <p>- диаметр от 12,0 до 14,0 мм</p> <p>- высота 4,0; 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 9,0 мм.</p>		
17.	Кейдж дистракционный со стабилизатором.	<p>Кейдж дистракционный должен быть изготовлен из титанового сплава Ti6Al4V(или эквивалент) - ELI по ISO 5832 и ASTM F136. Кейдж должен состоять из втулки базовой 4-х стоечной с шириной каждой стойки 8мм, втулки телескопической с специальной трапецеидальной резьбой M22, гайки шестеренчатой, ограничительного и стопорного механизма. Все эти системы должны быть собраны в единый неразъемный блок. Диапазон дистракции от 20мм до 60мм, шаг дистракции 0,1мм, количество шагов на один оборот должно быть 20. Возможность заполнения костной крошкой не менее 80% от общего объема. Наружный диаметр кейджа для поясничного отдела должен составлять от Ø20 до Ø22мм, для грудного отдела от Ø16 до Ø18мм. Торцевые части кейджей должны иметь внутренний замок для установки крышек зубчатых. Фиксация в выбранном линейном диапазоне должна осуществляться встроенным стопорным механизмом. Установочный инструмент для кейджей дистракционных поясничного и грудного отделов должен быть единым. Кейдж дистракционный на поясничный отдел должен иметь цветовую кодировку серого цвета, кейдж дистракционный на грудной отдел должен иметь цветовую кодировку зеленого цвета. Все кейджи должны иметь лазерные метки местоположения, маркировку размера дистракции, индивидуальную маркировку и упаковку.</p>	шт	2