** Утверждаю**

 **Главный врач ГКП на ПХВ «Центр детской неотложной медицинской помощи» УЗ города Алматы**

**А. Смагулов**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Объявление
 о проведении закупа способом запроса ценовых предложений №03**

 **г. Алматы «15» февралря 2023 г**

ГКП на ПХВ «Центр детской неотложной медицинской помощи» УЗ г. Алматы расположенный по адресу город Алматы, ул. Манаса 40, инд. 050040 объявляет о проведения закупа лекарственных средств и медицинских изделий способом запроса ценовых предложений в соответствии Главы 9 постановлением Правительства Республики Казахстан от 04 июня 2021 года № 375 «Об утверждении Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг» с изменениями и дополнениями Постановление Правительства Республики Казахстан от 8 сентября 2022 года № 667 (далее – Правила) **на сумму: 36 377 901 (тридцать шесть миллионов триста семьдесят семь тысяч девятьсот один) тенге 00 тиын.**

**Перечень закупаемых товаров:**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ лота** | **Наименование** | **Техническая характеристика**  | **Ед. изм** |  **Кол-во**  |  **Цена (тенге)**  |  **Сумма (тенге)** |
| 1 | Пластина грудино-реберная L- 230 мм, 255 мм, 280 мм, 305 мм, 330 мм. | Пластина грудино-реберная - Пластина прямая. Толщина пластины 2,5мм, длина пластины L-230мм, 255мм, 280мм, 305мм, 330мм, ширина пластины 12мм. В оси пластины на расстоянии 6мм от концов пластины расположены 2 отверстия диаметром 3мм и на расстоянии 12мм и 21мм от концов пластины расположены 4 резьбовые отверстия с двухзаходной резьбой диаметром М4,5х1мм. Концы пластины закруглены по радиусу R=6мм и фазированы на расстоянии 40мм, размер фаски 1х45°. На концах пластины на боковых поверхностях находятся выямки глубиной 0,3мм по радиусу R=1,5мм. Выямок по 9 шт. с каждого края и каждой стороны, в сумме 36 шт., расстояние между выямками 4мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Сплав титана, технической нормы: ISO 5832/3. Пластина коричневого цвета. | шт |  30  |  117 420  |  3 522 600  |
| 2 | Пластина поперечная L-45, 50, 55 | Пластина поперечная - Пластина прямая. Поперечный профиль пластины изогнут по радиусу R350. Толщина пластины 4,2мм, длина пластины L-45мм, 50мм, 55мм, ширина пластины 12мм. В центре, в оси пластины расположено 2 отверстия диаметром 3мм, расстояние между отверстиями 4,5мм. На расстоянии 7мм от концов пластины в оси пластины, расположены 2 отверстия диаметром 5мм. По середине пластины проходит трапециевидный паз типа ласточкин хвост глубиной 2,9мм. Ширина нижней части паза 12,2мм, верхней части 10мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Сплав титана, технической нормы: ISO 5832/3. Пластина синего цвета. | шт |  60  |  63 860  |  3 831 600  |
| 3 | Винт блокирующий | Винт блокирующий - Винт длиной 4мм. Резьба двухзаходная диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта конусовидная, диаметром 4,7мм, высотой 0,5мм, под углом 25°. Шлиц винта выполнен под отвертку типа Torx Т15, глубина шлица 1,9мм. Рабочая часть винта имеет плоское начало диаметром 2,8мм, длиной 1,4мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: Сплав титана, технической нормы: ISO 5832/3. Винт синего цвета. | шт |  60  |  7 107  |  426 420  |
| 4 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 8 отв., 137,3 мм | Прямая плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 8, 9 и 10 отверстий, из них по центру пластины два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластины должно составлять не менее 14,0, мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластины должна составлять 137,3 мм, 152 мм, 166,7 мм.. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт |  3  |  42 436  |  127 308  |
| 5 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 9 отв., 152 мм | шт |  4  |  42 436  |  169 744  |
| 6 | Пластина прямая диафизарная, для плечевой кости, 10 отв., 166,7 мм | шт |  3  |  42 436  |  127 308  |
| 7 | Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 9 отв., 181 мм | Прямая тибиальная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна иметь на концах по одному отверстию для спиц Киршнера, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластины должно быть расположено 9, 11 и 13 отверстий, из них по центру пластины два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна составлять 181 мм, 216 мм, 251 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт |  3  |  45 320  |  135 960  |
| 8 | Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 11 отв., 216 мм | шт |  4  |  45 320  |  181 280  |
| 9 | Пластина прямая диафизарная, большеберцовая, 13 отв., 251 мм | шт |  3  |  45 320  |  135 960  |
| 10 | Пластина прямая диафизарная, бедренная 10 отв., 216 мм.  | Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 8, 10 и 12 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,00 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 216 мм, 252 мм, 288 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя. | шт |  3  |  45 320  |  135 960  |
| 11 | Пластина прямая диафизарная, бедренная 12 отв., 252 мм.  | шт |  4  |  45 320  |  181 280  |
| 12 | Пластина прямая диафизарная, бедренная 14 отв., 288 мм.  | шт |  3  |  45 320  |  135 960  |
| 13 | Винт блокирующий 3,5 х 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт |  200  |  3 605  |  721 000  |
| 14 | Винт блокирующий 5,0 х 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шляпки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Stardrive, что улучшает передачу крутящего момента. | шт |  100  |  6 798  |  679 800  |
| 15 | Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5 х 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт |  30  |  2 781  |  83 430  |
| 16 | Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5х40 мм, 46 мм, 50 мм. | Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 40 мм, 46 мм, 50 мм с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц. | шт |  20  |  3 605  |  72 100  |
| 17 | Эластичный интрамедуллярный стержень для детей 2.0 мм, 2,5 мм, 3,0 мм, 3,5 мм, 4,0 мм x 400 мм. | Стержень интрамедуллярный эластичный диаметром 2,0мм, 2,5 мм, 3,0 мм, 3,5 мм, 4,0 мм, длиной 400мм. Стержень имеет форму однородной спицы с постоянным диаметром по всей длине. На конце стержня находится хвостовик, который служит для введения и вращения стержня рукой. Хвостовик является продолжением стержня, изогнут по радиусу R=8,5мм, высотой 5мм, длиной 8мм, двусторонне сплащён под углом 8° до размер 0,75мм, закруглён на конце. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max, O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Стержни должны иметь цветовую маркировку относительно диаметра, для удобства идентификации размера. | шт |  130  |  46 247  |  6 012 110  |
| 18 | Стержень для бедренной кости R 8x340 | Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится анте- и ретроградным методами. Длина стержня 340мм и 360 мм фиксация стержня при помощи дистального целенаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержня d=8мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина 82мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы начинаются на расстоянии 79мм от верхушки стержня. Стержень канюлированный, диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 5мм и в проксимальной части 5мм. Должна быть возможность создания компрессии в дистальной и проксимальной части стержня. Стержень правый и левый. Является универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на правую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода введения (остеосинтез переломов шейки бедра и подвертельных переломов). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 нерезьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм, 30мм расположенных в плоскости шейки вертела перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и блокирующий набор 6,5 мм для фиксации мыщелков. 2 нерезьбовых отверсия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм, 58,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертеля. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5мм в плоскости шейки вертела, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертеля и одно динамическое отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверсие М10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe -остальное. | шт |  3  |  105 565  |  316 695  |
| 19 | Стержень для бедренной кости R 8x360 | шт |  3  |  105 565  |  316 695  |
| 20 | Стержень для бедренной кости L 8x340 | шт |  3  |  105 565  |  316 695  |
| 21 | Стержень для бедренной кости L 8x360 | шт |  3  |  105 565  |  316 695  |
| 22 | Винт дистальный 4.5 L-35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм. | Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 35мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм. Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволит фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1%maх., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное. | шт |  60  |  4 099  |  245 940  |
| 23 | Винт спонгиозный самонарезающий 4.5x50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм H | Винт спонгиозный самонарезающий 4,5 - Винт длиной 50мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Резьба диаметром 4,5мм. Резьба на винте неполная. Головка винта полупотайная, диаметром 6мм и высотой 3,3мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шестигранного шлица 1,4мм. Диаметр винта на промежутке между головкой и резьбой 3мм, длиной 5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку шириной 2,5мм под углом 30°, начальная глубина 1,25мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: C     - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% maх., Cr - 17, 0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное. | шт |  50  |  7 671  |  383 550  |
| 24 | Комплект по Г.А.Илизарова для чрескостного остеосинтеза. | Комплект состоит из: Спица, без упора, L= 370 мм, d= 1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой- 400 шт, Описание : Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм, длиной 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтезаГ.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.Спица, с упором, L=400 мм, d=1,8 мм, 2,0 мм с перьевой заточкой- 50 шт .Описание : Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 1,8 мм и 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтезаГ.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм. до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг. (1177 н.). Упор на спице должен быть образован наплавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконагортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.Полукольцо, D=140 мм, 20 отв.- 10шт. Полукольцо, D=160 мм, 22 отв.- 40шт. Полукольцо, D=180 мм, 25 отв.- 20шт. Полукольцо, D=200 мм, 27 отв.- 10шт. Описание: Полукольцо, D=140 мм, 20 отв., D=160 мм, 22 отв, D=180 мм, 25 отв., D=200 мм, 27 отв., D=240 мм, 33 отв., Полукольца должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. Отверстия в полукольцах должны иметь равномерный шагокружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешностьшагу не должна превышать ±0,2 мм. Отверстия в полукольцах должны быть симметричны относительно наружного и внутреннего диаметра полукольца, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Профиль сечения полуколец должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Полукольца должны собираться в кольцо свободно, без перекосов и заеданий с помощью крепежных элементов (болты, гайки). При этом на кольце должна образоваться ровная привалочная поверхность, служащая для последующего крепления на ней спиц и стержней-шурупов. Допуск плоскостности этой поверхности должен быть не более 0,3 мм. Полукольца должны быть изготовлены из стали 12Х18Н10Т . Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм .Болт-спицефиксатор, М6, с пазом- 250шт. Описание: Болт-спицефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g . Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Твердость материалаРоквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм . Стержень резьбовой М6, L=60 мм- 10шт. Стержень резьбовой М6, L=80 мм- 10шт. Стержень резьбовой М6, L=100 мм- 30шт. Стержень резьбовой, М6, L=120 мм- 25ш. Стержень резьбовой, М6, L=150 мм- 30шт. Стержень резьбовой, М6, L=200 мм- 25шт. Описание: Стержни на всей длине L=60 мм, 80мм, 100мм, 120мм, 150мм, 200мм, поверхности должны иметь резьбу М6-8g . На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Торцы стержня имеют сферическую поверхность радиусом от 3 до 3,5мм. Стержни должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм . Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 1 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 2 отв.- 3 шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 3 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым хвостовиком, М6, 4 отв.- 3 шт. Описание : На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g . Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн со стороны резьбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5х45°. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. . Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм .Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв.-3 шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 2 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв.- 3шт. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 4 отв.- 3шт. Описание: На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отвестие М6-7H . Резьбовое отверстие должно иметь заходную фаску 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусениц и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Кроштейн со стороны резьбового отверстия должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. Фаска на отверстиях должны быть 0,5х450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. . Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм .Шайба с пазом- 25шт. Описание : Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вкладывании спицы диаметром 1,5 мм. в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спиц (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм . Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм .Шайба прокладочная- 10шт.Описание : Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм . Спиценатягиватель- 1шт. Описание :При наложении и снятии аппарата применяется инструмент - спиценатягиватель длиной 103 мм для натяжения спиц на опорных элементах аппарата внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза в процессе наложения аппарата. Технический результат изобретения заключается в обеспечении повышения качества и ускорении операции, натяжения и крепления спицы в аппаратах внешней фиксации, с возможностью поворота на 360° Спиценатягиватель выполнен, в виде цельного металлического цилиндрического прута, на одной из торцевых частей которого вмонтирована свободно вращающаяся вокруг оси насадка. Вращением ручки торцевой части спиценатягивателя, спица натягивается и фиксируется в аппарате Илизарова. Спиценатягиватель предназначен, для захвата, удерживания, и натягивания спицы, посредством винтового механизма с последующим прикреплением к кольцу и полукольцу, для создания максимального натяжения, необходимого для обеспечения надежной и прочной конструкции.Применяемые материалы: сталь марки: 20Х13; 30Х13; 40Х13; 14Х17Н2 72.Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм 73. Спиценатягиватель, тарированный, с авто-зажимом спицы- 1 шт. Описание: Спиценатягиватель предназначен для натяжения спиц в кольце или дуге компрессионно-дистракционного аппарата Илизарова в условиях операционных отделений ортопедотравматологических больниц и клиник. Спиценатягиватель должен фиксироваться на опорных элементах аппарата Илизарова и обеспечивать надежный зажим и тарированное натяжение спиц диаметром от 1,5 до 1,8 мм. до 130 кгс включительно. Зажим спицы в спиценатягивателе должен осуществляться автоматически при вращении его рукояткичасовой стрелке. Освобождение спицы после ее натяжения и закрепления на опорных элементах аппарата Илизарова должно осуществляться вращением рукоятки спиценатягивателя против часовой стрелки до упора. Спиценатягиватель должен быть снабжен шкалой ( от 30 до 130 кгс) отображающей действительную силу натяжения спицы в кгс. Погрешность отображения силы натяжения в любом секторе шкалы спиценатягивателя не должна превышать ±5 кгс. Масса спиценатягивателя не должна превышать 0,9 кг. Спиценатягиватель должен быть изготовлен из коррозионно стойких сталей и титановых сплавов. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм .Ключ торцевой- 1шт. Описание: Ключ торцевой предназначен для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки). Ответная шестигранная головка ключа должна иметь размер от 10,04 до 10,24 мм. Наружный диаметр головки ключа должен быть от 15,6 до 16 мм. Рукоятка ключа (круглого сечения диаметром от 9,6 до 10 мм.) должна быть отогнута относительно оси головки на угол 90 °. На конце рукоятки должно быть отверстие размером от 2,2 до 2,4 мм. Ключ должен иметь твердостьшкале HRC от 28 до 34 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление радиусом от 0,3 до 0,6 мм. Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20Х13.На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм .Ключ, универсальный- 1шт. Описание: Ключ предназначен для работы с крепежными деталями аппарата Илизарова имеющими шестигранную поверхность (болты, гайки), со следующими размерами: 5,5 мм., 7 мм., 10 мм. Ответные размеры гнёзд ключа должны иметь следующие размеры: от 5,52 мм. до 5,62 мм., от 7,03мм. до 7,15 мм., от 10,04 мм. до 10,24 мм. Толщина ключа должна быть от 3,2 до 3,4 мм. Ключ должен иметь твердостьшкале HRC от 35 до 40 единиц. Все острые кромки должны иметь притупление радиусом от 0,3 до 1 мм. Ключ должен быть изготовлен из коррозионно-стойкой стали 20Х13.На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм .Кусачки для спиц- 1шт. Описание: Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.Гайка, М6, нержавеющая сталь (за 1 шт.)- 300шт. Описание: Гайки должны иметь резьбу М6-7H с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенец и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рванин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9. Допускается изготовление из углеродистой стали с гальванопокрытиемГОСТ 9.306 для условий эксплуатации 1ГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм . Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм Болт М6х16, нержавеющая сталь (за 1 шт.)- 100шт. Описание : Болт предназначен для соединения деталей аппарата Илизарова. Болт должен иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g . На заходе резьбы должна быть фаска 1x45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12Х18Н9 (1.4401).. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм . Болт-спицефиксатор с отверстием, М6- 5 шт. Описание :Болт-спицефиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм. до 25 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм. до 2,4 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8g . Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Твердость материалаРоквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм . Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой, М6- 10шт. Описание: Болт-спицефиксатор с отверстием и резьбовой головкой предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спицификсатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм. до 10 мм. Длина болта должна быть от 32.6 мм. до 33 мм. Болт-спицефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм. до 2,4 мм. На торцевой поверхности головки болта должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-8g с длиной резьбы не менее 6мм. Болт-спицефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спицефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали . Твердость материалаРоквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм . | шт |  1  |  5 093 170  |  5 093 170  |
| 25 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х120 мм | Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной 120 мм и 150 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. | шт |  10  |  8 845  |  88 450  |
| 26 | Стержень самосверлящий (Шанца) 4х150 мм | шт |  10  |  8 845  |  88 450  |
| 27 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х120 мм | шт |  10  |  8 845  |  88 450  |
| 28 | Стержень самосверлящий (Шанца) 5х150 мм | шт |  10  |  8 845  |  88 450  |
| 29 | Крючок однозубый | Крючок однозубый - Длина инструмента 230мм. Рабочая часть изогнута по радиусу R5мм, острая на конце, вершинный угол 40°, в форме крючка. Рукоятка плоская, состоящая из трапециидальной закруглённой рамки соединённой с круглой рамкой. Длина рукоятки 90мм, ширина 26мм. В месте стыка рукоятки и рабочей части находятся два ограничителя предотвращающие проскальзывание руки в сторону рабочей части. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  2  |  157 034  |  314 068  |
| 30 | Сгибатель для мелких пластин, ширина зазора 2,5 и 4мм, длиной 150мм | Изгибатель мелких пластин 2,5 и 4мм; L-150 - Длина инструмента 150мм, ширина рукоятки 15мм, закруглена на конце, толщина 5мм, ширина рабочей части 20мм, длина 25мм. В рабочей части изгибателя 2 выемки шириной 2,6мм глубиной 9мм, на расстоянии 7,5мм от начала изгибателя, под пластины толщиной до 2,5мм и 4,1мм глубиной 12мм, на расстоянии 16мм от начала изгибателя, под пластины толщиной до 4мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  121 344  |  121 344  |
| 31 | Сгибатель для мелких пластин, ширина зазора 4 и 2,5мм, длиной 150мм | шт |  1  |  121 344  |  121 344  |
| 32 | Костодержатель 135мм | Костодержатель 135 мм – Длина инструмента 135мм. 2 рычага длиной 100мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10 и наклонены под углом 45. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  77 089  |  77 089  |
| 33 | Костодержатель 175мм | Костодержатель 175мм – Длина инструмента 175мм. 2 рычага длиной 140мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 18мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R10. Концы захватов острые, диаметр острия 3,3мм, вершинный угол острия 40°. В рычагах зафиксированы радиусный зубчатый механизм с западкой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксирования отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  94 220  |  94 220  |
| 34 | Костодержатель 190мм | Костодержатель – Длина 140 мм, 190 мм, 200 мм, 210мм, ширина в сложенном виде 43 мм, 51 мм, 72мм, 80 мм. Возможность фиксации при розложении 25° - 35°. Кольца держания элипсы Ось вращения на длине 125мм от кольца ручки. На концах держателя острые концы длиной 12мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  87 082  |  87 082  |
| 35 | Костодержатель 210мм | шт |  1  |  124 199  |  124 199  |
| 36 | Костодержатель 140мм | шт |  1  |  188 441  |  188 441  |
| 37 | Костодержатель прямой 200мм | шт |  1  |  115 634  |  115 634  |
| 38 | Ручка Штейнманна | Ручка Штейнманна - Длина инструмента 160мм. Рукоятка Т-образная канюлированная, диаметр канюлированного отверстия 6мм. Длина рукоятки 97мм, ширина рукоятки 100мм. Рукоятка круглой формы, диаметр 10мм, диаметр шейки 10,3мм. Рукоятка с 3-х кулачковым самозажимным патроном для захвата спиц и стержней диаметром 03-7,4мм. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  311 076  |  311 076  |
| 39 | Кусачки для спиц | Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм. включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появления сколов и пластических деформаций видимых невооруженным глазом. Бранши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм. | шт |  1  |  135 000  |  135 000  |
| 40 | Долото 6х240мм | Долото прямое 6х240мм – Длина инструмента 240мм. Рукоятка длиной 120мм, шестигранной формы в сечении, шириной 18мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Рабочая часть остеотома шириной 6мм, прямоугольная на расстоянии 65мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  57 103  |  57 103  |
| 41 | Долото 13х240мм | Долото прямое 13х240мм – Длина инструмента 240мм. Рукоятка длиной 120мм, шестигранной формы в сечении, шириной 18мм, рифлёная поверхность, предотвращает проскальзывание в руке. Рабочая часть остеотома шириной 13мм, прямоугольная на расстоянии 65мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. | шт |  1  |  57 103  |  57 103  |
| 42 | Зонд для энтерального питания (детский, ПВХ), длина - 600 мм, Размер 6 Fr | ЗОНД ДЛЯ ЭНТЕРАЛЬНОГО ПИТАНИЯ (ДЕТСКИЙ). Предназначен для трансназального энтерального питание через тонкий, эластичный зонд. Разработанный с учетом физиологических особенностей организма новорожденного, применяется с первого дня жизни ребенка. Предназначен для длительного применения без осложнений. Мягкая силиконизированная ПВХ трубка. Метки для определения глубины введения. Канюля Люэра на проксимальном конце с крышечкой. Мягкий проводник. Длина трубки 600 мм. Диаметр 2,0 . Размер 6. | шт |  50  |  654  |  32 700  |
| 43 | Зонд для энтерального питания (детский, ПВХ), длина - 600 мм, Размер 8Fr | ЗОНД ДЛЯ ЭНТЕРАЛЬНОГО ПИТАНИЯ (ДЕТСКИЙ). Предназначен для трансназального энтерального питание через тонкий, эластичный зонд. Разработанный с учетом физиологических особенностей организма новорожденного, применяется с первого дня жизни ребенка. Предназначен для длительного применения без осложнений. Мягкая силиконизированная ПВХ трубка. Метки для определения глубины введения. Канюля Люэра на проксимальном конце с крышечкой. Мягкий проводник. Длина трубки 600 мм. Диаметр 2,7. Размер ,8. | шт |  50  |  654  |  32 700  |
| 44 | Зонд для энтерального питания (детский, ПВХ), длина - 600 мм, Размер 10Fr | ЗОНД ДЛЯ ЭНТЕРАЛЬНОГО ПИТАНИЯ (ДЕТСКИЙ). Предназначен для трансназального энтерального питание через тонкий, эластичный зонд. Разработанный с учетом физиологических особенностей организма новорожденного, применяется с первого дня жизни ребенка. Предназначен для длительного применения без осложнений. Мягкая силиконизированная ПВХ трубка. Метки для определения глубины введения. Канюля Люэра на проксимальном конце с крышечкой. Мягкий проводник. Длина трубки 600 мм. Диаметр 3,3. Размер 10. | шт |  50  |  654  |  32 700  |
| 45 | Зонд для энтерального питания (детский, ПВХ), длина - 600 мм, Размер 12Fr | ЗОНД ДЛЯ ЭНТЕРАЛЬНОГО ПИТАНИЯ (ДЕТСКИЙ). Предназначен для трансназального энтерального питание через тонкий, эластичный зонд. Разработанный с учетом физиологических особенностей организма новорожденного, применяется с первого дня жизни ребенка. Предназначен для длительного применения без осложнений. Мягкая силиконизированная ПВХ трубка. Метки для определения глубины введения. Канюля Люэра на проксимальном конце с крышечкой. Мягкий проводник. Длина трубки 600 мм. Диаметр 4,0. Размер 12. | шт |  50  |  654  |  32 700  |
| 46 | Светильник медицинский передвижной | Светильник медицинский передвижной . Должен быть оснащен сенсорной панелью для управления всеми функциями лампы, которая позволяет настраивать необходимые режимы и интенсивность освещения. Благодаря нетепловой природе излучения и отсутствию нити накаливания срок службы светодиодных ламп более, чем в 100 раз, превышает срок службы аналогов. Светодиодный светильник отличается высокой степенью надежности и механической прочности. Белый свет улучшает цветопередачу, что, в свою очередь, увеличивает контраст изображения и восприятия глубины пространства. Светодиодный светильник имеет цветовую температуру не менее 4 500 K, сопоставимую с естественным солнечным светом, и индекс цветопередачи не менее 97. В отличие от обычных ламп, у светодиодной лампы есть возможность регулировки интенсивности освещения без изменения характеристик светового излучения. Производимый светодиодами свет не имеет лучей инфракрасного спектра, поэтому он не нагревается и не меняет температуру воздуха в операционном поле. Максимальная мощность освещения: не менее 110 000 люкс. Регулировка освещения: не менее 0 – 100%. Цветовая температура не менее 4 500 K. Индекс цветопередачи не менее 97. Диаметр светильника не более 240 мм. Рабочее расстояние не менее 70-150 см. Вес лампы: не более 2,1 кг. Класс безопасности: I. Срок службы светодиодов: не менее 60.000 часов. Электропитание: 100 – 240В – 50/60 Гц. Потребляемая мощность: 25 Вт. Индекс R9 – не хуже 93. Размер освещаемого поля не менее 22-32 см. Глубина освещения L1+L2 (20%)/(60%) – 143 см/125 см. Кабель питания: наличие. Мобильная стойка на 4-х колесах с механизмом блокировки 1шт. Наличие на стойке ручки для удобства транспортировки. Регулировка купола по высоте (изгиб стойки), наклоны по сторонам и вокруг оси. Вес не более 23 кг. Длина держателя лампы: не менее 720 мм. Высота стойки не менее 1750 мм. Основание стойки не более 560х560 мм. Наличие съемной стерилизуемой рукоятки. Многократного применения. Автоклавируемая.Гарантия 37 месяцев.  | шт |  4  |  1 700 000  |  6 800 000  |
| 47 | Винт педикулярный, многоосевой, канюлированный 5.5 мм, диаметром 4.5, 5.5, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5 мм, длиной 30, 35, 40, 45, 50, 55, 90, 100, 110 мм | Винт канюлированныймногоосевой для стержня диаметром (мм) 5.5, размером (мм) 4.5, 5.5, 6.5; длинной (мм) 35, 40, 45, 50, 55 – Изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Многоосевой винт с самонарезающей резьбой, с постоянным широким шагом и диаметром, головкой «камертонного типа», на торцевых гранях которой имеются по две вертикальных прорези 1\*4 мм, а на боковых стенках - по два круглых гнезда диаметром 4 мм, основание головки винта на протяжении нижней трети имеет меньший диаметр (на 2 мм), чем на протяжении верхнего отдела. Кончик педикулярного винта имеет тупую форму (60°). Головка винта фиксирована к ножке сферическим штампованным соединением; конец ножки, фиксированный в головке, сферической формы с внутренним шестигранным шлицем для фиксации отвертки в процессе имплантации. Ножка винта имеет резьбу с постоянным шагом 14.8 и уменьшающейся глубиной от конца к основанию, от 1,49 до 0,35 мм. Ножка винта имеет канюлю диаметром 0.8 мм. Размеры: диаметр (мм) 4.5, 5.5, 6.5, длина от 35 до 55 мм с шагом 5 мм. Размеры головки винта: высота 16.1 мм, сагиттальная ширина 9.2 мм, диаметр 12.63 мм. Высота профиля 16.1 мм, диаметр футпринта 11 мм. Угол наклона головки винта относительно оси ножки винта составляет 28° при любом диаметре ножки винта. | шт |  10  |  94 697  |  946 970  |
| 48 | Гайка титановая, с отламывающейся головкой  | Гайка для стержня диаметром (мм) 5.5 с внутренней резьбой – блокирующая гайка для канюлированных винтов, состоящая из двух частей: нижней фиксирующей высотой 4,5 мм, погружающейся в головку имплантата, имеющей внешнюю резьбу G4, и верхней, сепарируемой при затягивании. Сепарируемая часть круглого сечения имеет прямоугольный внутренний шлиц для плотной фиксации в фиксирующем держателе. Сепарируемая часть гайки, имеет высоту 4,5 мм. На блокирующей части гайки сверху имеется шестигранный внутренний шлиц для ревизионного вмешательства. Размер посадочного гнезда гайки – 8 мм. Внешняя резьба G4 имеет шаг 1,33 мм и является реверсивной, т.е. имеет противоположный (относительно стандартной резьбы) угол наклона: с горизонтальной плоскостью образует угол -5˚. На погружаемой плоской нижней поверхности гайки имеется «протрузионный» шип. | шт |  10  |  24 179  |  241 790  |
| 49 | Направляющая игла | Набор игл – комплект включает в себя: пластиковую Т-образную канюлированную рукоятку, у основания которой расположен блокирующий механизм: при переводе механизма в положение "lock" рукоятка надежна фиксирована и не может быть снята со стилета. Отверстие в рукоятке позволяет извлекать иглу по направляющему инструменту (спице). Троакары со стилетами: троакар представляет собой трубку длиной 125 мм с переменным диаметром: более узкая часть вводится в глубокие мышечные слои. Такая форма стилета, наряду с сохранением жесткости, упрощает введение инструмента в ткани. В конце троакара расположен резьбовой блокирующий механизм для фиксации стилета и рукоятки. Представлены два стилета с троакарными наконечниками. Этот тип стилет обладает хорошим режущими свойствами. | шт |  3  |  318 266  |  954 798  |
| 50 | Стержень прямой, титановый длиной 30, 35, 40, 45,50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100 мм | Стержень– изготовлен из титанового сплава марки Ti-6Al-4V, градация V, американский стандарт ASTM F136, немецкий стандарт DIN 17850. Гладкий стержень для жесткой фиксации имеет предизогнутую по поясничному лордозу форму. Стержень не тримингуется - длинна стержня подбирается интаоперационно путем измерения расстояния между головками винтов с помощью специального инструментария. Стержень с одной стороны имеет конусовидный кончик длинной 10 мм для прохождения мягких тканей с минимальной их травматизацией; с другой стороны, конусовидный кончик имеет вырезку длинной 7 мм для захвата специальным инструментом в процессе введения стержня в головки винтов. - Диаметр 5.5 мм. - Длина от 30 до 90 мм, шаг 5 мм. | шт |  5  |  65 356  |  326 780  |
| 51 | Тримеперидин | Тримеперидин Р-р д/инъекц. 2% 1 мл | ампула |  2 000  |  226  |  452 000  |
| 52 | Фентанил | Фентанил Р-р д/инъекц. 0.005% 2мл | ампула |  2 000  |  349  |  698 000  |

1. **Условия поставки:**

Поставка на условиях ИНКОТЕРМС 2020 в течении пяти календарных дней с момента получения заявки от заказчика (г. Алматы, ул. Манаса 40) включая все затраты потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, и другие расходы, **Представление потенциальным поставщиком ценового предложения является формой выражения его согласия осуществить поставку товара с соблюдением условий запроса и типового договора закупа, оплата производится по мере поступления бюджетных средств.**

1. **Место представления (приема) документов** ГКП на ПХВ «Центр детской неотложной медицинской помощи» УЗ г. Алматы, г. Алматы, ул. Манаса 40, 2 этаж , 201 каб, с 09 часов 00 мин. до 18 ч.00мин за исключением выходных и праздничных дней; обеденный перерыв с 13 ч.00 мин. до 14 ч. 00 мин.) тел 8(727)274-57-96, 8(705)555-33-29,
2. **Окончательный срок представления подачи ценовых предложений** до 11:00 (по времени Астана) «22» февраля 2023 года.
3. **дата, время и место вскрытия конвертов с ценовыми предложениями** в 12:00 (по времени Астана) «22» февраля 2023 года. ГКП на ПХВ «Центр детской неотложной медицинской помощи» УЗ г. Алматы, 2 этаж, 201 каб.
4. **Квалификационные требования, предъявляемые к потенциальному поставщику должны соответствовать Главе 3 Правил.**
5. **Требования к лекарственным средствам и медицинским изделиям, приобретаемым в рамках оказания гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования должны соответствовать Главе 4 Правил.**

Каждый потенциальный поставщик до истечения окончательного срока представления ценовых предложений представляет только одно ценовое предложение в **запечатанном виде**.

\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_