Запроса ценовых предложений на ЛС и МИ от 07.06.2021

№	Наименование лекарственного средства (международное непатентованное название или состав)	Спецификация, характеристика	Ед. изм	Кол/во	Цена за еденицу
1	**Добутамин 250 мг/20 мл**	Добутамин 250 мг/20 мл №10/ Добутавер 250 мг/20 мл10 ампул	ампула	400	**3000**
2	**Норадреналин 2 мг/мл**	Норадреналин тартрат Агетан 2 мг/мл (без сульфатов), раствор 2 мг/мл для инфузий по 4 мл№10,амп	ампула	500	**2800**
4	**Кальция глюконат 10%**	Кальция глюконат 10% 10 амп- 100 упаковок	ампула	1000	**71**
5	**Контур дыхательный неонатальный для аппарата SLE- 5000**	Контур дыхательный неонатальный для соединения пациента с аппаратами ИВЛ SLE 4000/5000. Внутренний диаметр шлангов 10мм, длина шлангов вдоха/выдоха 1,6м, материал шлангов гофрированный "Flextube", с проводом обогрева в канале вдоха , с встроенным в жестком соединителе (22F на камеру увлажнителя) электроразъёмом, с двойной контактной группой и направляющим приливом, с портами 7,6мм на Y-образном жестком угловом соединителе на пациента и в канале вдоха, с герметизирующими "not loosing" заглушками, снабжённом внутренней тест- защитной заглушкой, с разборным самогерметизирующимся влагосборником, клапан влагосборника пружинный шариковый, обеспечивающий герметизацию воздушного канала при любом положении влагосборника, увлажнитель-камера увлажнения с автоматическим заполнением, с двухступенчатым поплавковым клапаном дозирования, с системой устройств ламинирования потока, с поплавком уровня, с продольноармированным шлангом подачи жидкости с иглой (с предохранительным колпачком) и портом выравнивания давления, с эластомерным соединителем 15F-9-11мм подсоединения к аппарату, с дополнительным шлангом 0,8м с соединителями эластомерным 15F-9-11мм, в инспираторном канале - ограничитель потока с калиброванным отверстием 1,4мм, с дополнительным соединителем с ограничителем потока длиной 90мм для открытой вентиляции, с линией мониторинга давления, комплектом принадлежностей в составе:жесткий соединитель 22M-22M/15F 2 штуки, соединитель 15M -8,5F, соединитель 0,1м с эластомерными соединителями 15F-9-11мм. Материал: полиэтилен, полипропилен, эластомер. Упаковка снабжена комплектом, в составе: зубная ирригационно-аспирационная щётка, модель OroCare Select, полимерная игла с рширителем – 1 шт., пустая закрытая ампула OroFill – 1 шт.Материалы: полипропилен, полиэтилен.Упаковка индивидуальная, клинически чистая. Срок годности (срок гарантии): не менее 5 лет от даты изготовления.Контур дыхательный неонатальный 10мм Flextube 1,6 м с влагосборником, проводом нагрева, дополнительным шлангом 0,8м, портами 7,6мм, ограничителем потока, линией мониторинга и самозаполняющейся камерой увлажнителя	штука	50	**24446**

6	Полукольцо, D=140 мм, 20 отв., D=150 мм, 21 отв., D=160 мм, 22 отв., D=180 мм, 25 отв., D=200 мм, 27 отв.	Полукольцо, D=140 мм, 20 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 шаг по окружности среднего диаметра (кроме мест отгиба концов полуколец). Погрешность по шагу 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 по ГОСТ 5632. 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 по ГОСТ 2789.	штука	50	**14 061**
7	Болт-спицефиксатор, М6, с пазом	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 по ГОСТ 9150. 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 марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. Твердость материала по Роквеллу HRC44…48 еденицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	200	**2 002**
8	Шайба с пазом	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 марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. 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 по ГОСТ 2789. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм по ГОСТ 2789.	штука	20	**1 829**
9	Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 370 мм. Спицы могут иметь различную форму режущей части а - трехгранная; б – одногранная. Поверхность спиц полированная до шероховатости Ra = 0.2 мкм. Радиус притупления рабочей части спиц не более 0,03 мм. Применяемые материалы: прутки с высокой нагортовкой поверхности из нержавеющей стали 12Х18Н9 по ГОСТ 5632-72. Спица должна иметь поверхность, обработанную электролитно-плазменным методом. Спицы упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора до 120 кг. (12,2 н.) включительно.	штука	400	**1 582**

10	Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с перьевой заточкой	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остесинтеза по Г.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 по ГОСТ 5632. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	штука	100	**2 188**
11	Дуга R=100	Дуга с отверстиями, R=100 мм, 51 отв. R=120 мм, 57 отв., R=160 мм, 73 отв. Дуги должны быть снабжены отверстиями диаметром от 6,9 мм до 7,1 мм с фаской 0,5х45о. На боковых поверхностях дуг должны быть скругления радиусом 5мм. кроме концов дуг. Ширина всех дуг должна составлять 30±0,1мм. Допуск плоскостности привалочной поверхности служащей для закрепления спиц и стержней-шурупов должен быть не более 0,3 мм. Дуги должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 20Х13 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789.	штука	1	**24 399**
12	Дуга R=120		штука	1	**32 087**
13	Стержень резьбовой без отверстия М6, L=80	Стержни на всей длине L=80 , 100, 120, 150, 200мм. поверхности должны иметь резьбу М6-8g по ГОСТ 9150. 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 по ГОСТ 5632. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм по ГОСТ 2789. Стержни резьбовые могут быть снабжены отв. диаметром от 1,6мм. до 1,7мм. на расстоянии от 5,5 до 6,5 мм. от торца. Стержень дистракционный должен иметь паз шириной 2 мм. расположенный вдоль оси стержня под углом 5° . Паз стержня дистракционного предназначен для крепления спицы при помощи гайки. При установки спицы в стержень дистракционный спица должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.).	штука	10	**2 423**
14	Стержень резьбовой без отверстия М6, L=100		штука	20	**2 497**
15	Стержень резьбовой без отверстия М6, L=120		штука	20	**2 694**
16	Стержень резьбовой без отверстия М6, L=150		штука	10	**2 991**
17	Стержень резьбовой без отверстия М6, L=200		штука	10	**3 856**
18	Кронштейн с резьб. хвост. 2 отв.	Кронштейн с резьбовым хвостовиком. 2, 3, 4 отв. На торцевой поверхности кронштейна должен быть резьбовой хвостовик М6-8g по ГОСТ 9150. Резьбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1х45°. 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 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в	штука	3	**4 054**
19	Кронштейн с резьб. хвост 3 отв.		штука	3	**4 301**
20	Кронштейн с резьб. хвост 4 отв.		штука	3	**4 660**
21	Кронштейн с резьб. отв. 2 отв.		штука	3	**4 882**

22	Кронштейн с резьб. отв. 3 отв.	коррозионно-стойкой стали 14Х17Н2 по ГОСТ 5632. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. по ГОСТ 2789. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм по ГОСТ 2789.	штука	3	**5 092**
23	Кронштейн с резьб. отв. 4 отв.		штука	3	**5 377**
24	Планка 2 отв.	Планка. Профиль сечения деталей должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца. Количество отверстий 2, 3, 5, 7, 9.Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 11±0,1 мм. или кратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. 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 по ГОСТ 2789.	штука	5	**1 928**
25	Планка 3 отв.		штука	5	**2 423**
26	Планка 5 отв.		штука	2	**2 694**
27	Приставка радиусная 2 отв.	Приставка радиусная.Количество отверстий 2, 3. Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол 90°±30'. Профиль сечения детали должен быть тороидальной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более ±0,25 мм. Острые кромки отверстий должны быть притуплены фаской 0,5х450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. 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 по ГОСТ 2789.	штука	2	**5 686**
28	Приставка радиусная 3 отв.		штука	2	**6 526**
29	Спиценатягиватель	Спиценатягиватель. 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 по ГОСТ 5632 72.Шероховатость наружных поверхностей деталей не более 0,32 мкм по ГОСТ 2789 73.	штука	1	**92 144**
30	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.	штука	1	**106 024**