

## Запрос ценовых предложений

### Объект закупки: Расходные материалы обеспечение потребности отделения нейрохирургии системами для краниопластики и вертеброластики

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 обеспечение потребности отделения нейрохирургии системами для краниопластики и вертеброластики (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), выставляемых 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](mailto:zakupki@monikiweb.ru) и на почтовый адрес ГБУЗ МО МОНИКИ им. М.Ф. Владимирского.

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

№ п/п	Наименование	Технические характеристики	Ед. изм.	Количество
	Система фиксации шейного отдела позвоночника из переднего доступа пластинами на 1 уровень.	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков.                      Фиксатор должен быть рассчитан на использование на одном сегменте.                      Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину.                      Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта.                      Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях.                      Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации                      Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта.                      Размеры:                      Толщина: не более 1,95мм.                      Длина пластины от 14,0 до 22,0 мм (шаг 2,0 мм.).                      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.                      Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	5
1.	Система фиксации шейного отдела позвоночника из переднего доступа пластинами на 2 уровня	<p>Пластина должна использоваться для передней фиксации тел шейных позвонков.                      Фиксатор должен быть рассчитан на использование на одном сегменте.                      Система должна обеспечивать жесткую фиксацию винтов по отношению к пластине, после введения последних под необходимым углом и на необходимую длину.                      Механизм блокирования винта в пластине должен быть инсталлирован в головку основного винта.                      Фиксатор должен обеспечивать свободное расположение винтов в отверстиях.                      Запирающее кольцо системы, установлено в каждом отверстии для винта, расширяется при введении винта и затем сжимается над его головкой и не требует дополнительной фиксации                      Окна в пластине должны позволять визуально определить края и положение импланта.                      Размеры:                      Толщина: не более 1,95мм.                      Длина пластины от 24,0 до 46,0 мм.                      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.                      Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	8

2.	Винт самосверлящий с изменяемым углом	<p>Винт должен соответствовать следующим характеристикам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Возможность введения винта в кость без предварительного проведения метчиком.</li> <li>- Головка винта должна обладать возможностью блокирования в пластине с помощью стопорного кольца.</li> <li>- Винт должен проводиться под разным углом.</li> </ul> <p>Размеры винтов: Диаметр не менее 4,0 мм; длина от 10,0 до 18,0 мм. (шаг 2,0 мм.)</p> <p>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.</p> <p>Титановый сплав должен позволять проведение КТ и МРТ.</p>	шт	68
3.	Стержень	<p>Материал изготовления: титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Гладкий стержень для жесткой фиксации, круглого сечения, с возможностью придания необходимого изгиба и тримминга специальными кусачками.</p> <p>Диаметр титановых стержней не менее 3,5 мм.</p> <p>Длина стержней не менее 350 мм.</p> <p>Возможность укорочения стержней во время операции.</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	10
4.	Пластина затылочная срединная малая	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Предусмотренные низкопрофильные головки камертонового типа в ножках пластины. не менее 2-х штук для удобной фиксации к стержню и противодействию нагрузкам - не менее -130°. Степень ангуляции головок не менее 52°</li> <li>- Форма затылочной пластины должна быть в виде - игрикообразной фигуры; В теле пластины должно быть не менее 5 отверстий под кортикальные винты.</li> <li>- Длина пластины – не более 30,0 мм.</li> <li>- Ширина пластины – не более 37,0 мм</li> </ul> <p>Наличие на пластинах пяти круглых отверстий (диаметром не более 5, 0 мм)</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	2
5.	Пластина затылочная срединная средняя	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Предусмотренные низкопрофильные головки камертонового типа в ножках пластины. не менее 2-х штук для удобной фиксации к стержню и противодействию нагрузкам - не менее -130°. Степень ангуляции головок не менее 52°</li> <li>- Форма затылочной пластины должна быть в виде - игрикообразной фигуры; В теле пластины должно быть не менее 5 отверстий под кортикальные винты.</li> <li>- Длина пластины – не более 38,0 мм.</li> </ul>	шт	2

		<p>- Ширина пластины – не более 40,0 мм</p> <p>Наличие на пластинах пяти круглых отверстий (диаметром не более 5, 0 мм)</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>		
6.	Пластина затылочная срединная большая	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>- Предусмотренные низкопрофильные головки камертонового типа в ножках пластины. не менее 2-х штук для удобной фиксации к стержню и противодействию нагрузкам - не менее -130°. Степень ангуляции головок не менее 52°</p> <p>- Форма затылочной пластины должна быть в виде - игрикообразной фигуры; В теле пластины должно быть не менее 5 отверстий под кортикальные винты.</p> <p>- Длина пластины – не более 49,0 мм.</p> <p>- Ширина пластины – не более 45,0 мм</p> <p>Наличие на пластинах пяти круглых отверстий (диаметром не более 5, 0 мм)</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	2
7.	Винт кортикальный, самонарезающий	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>- Диаметр винтов кортикальных, самонарезающих: не менее 4.0 мм</p> <p>- Длина винтов кортикальных не более 6,0 мм.</p> <p>Винты могут устанавливаться в пластину под углом.</p> <p>Под гексагональную отвертку диаметром не более 3,5</p>	шт	20
8.	Винт кортикальный, самонарезающий	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>- Диаметр винтов кортикальных, самонарезающих: не менее 4.0 мм</p> <p>- Длина винтов кортикальных не более 8,0 мм.</p> <p>Винты могут устанавливаться в пластину под углом.</p> <p>Под гексагональную отвёртку диаметром не более 3,5 .</p>	шт	10
9.	Винт полиаксиальный	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <p>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</p> <p>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редуционных винтов</p> <p>- Полиаксиальный винт должен иметь базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</p>	шт	6

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 4.0 мм</li> <li>- Длина винтов: не менее 14 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>		
10	Винт полиаксиальный	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редуцированных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен иметь базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 4.0 мм</li> <li>- Длина винтов: не менее 16 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	8
11	Винт полиаксиальный	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редуцированных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен иметь базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> </ul>	шт	8

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 4.0 мм</li> <li>- Длина винтов: не менее 18 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>		
12	Винт полиаксиальный	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редуционных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен иметь базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 4.0 мм</li> <li>- Длина винтов: не менее 20 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	4
13	Винт полиаксиальный, с частичной нарезкой	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редуционных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен имеет базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 3.5 мм</li> </ul>	шт	14

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Длина безрезьбовой части винта стандартная у всех винтов с частичной нарезкой – не более 10 мм.</li> <li>- Длина винтов: не более 28 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>		
14	Винт полиаксиальный, с частичной нарезкой	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путём анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редукционных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен имеет базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 3.5 мм</li> <li>- Длина безрезьбовой части винта стандартная у всех винтов с частичной нарезкой – не более 10 мм.</li> <li>- Длина винтов: не более 30 мм.</li> </ul> <p>Имеется литерная маркировка . Материал возможно многократно подвергать стерилизации. Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	24
15	Винт полиаксиальный, с частичной нарезкой	<p>Изготовлен из материала – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Цветовая маркировка всех имплантов приобретается путем анодизации их поверхности для удобства врачей.</p> <p>Возможность репозиции спондилолистезов.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Низкий профиль головки винта позволяет устанавливать винты вплотную друг к другу.</li> <li>- Имеют специальные пазы для инструментальной установки, что делает не нужным использования редукционных винтов</li> <li>- Полиаксиальный винт должен имеет базисный угол (нейтральное положение резьбовой части винта по отношению к головке) - 24°-26°.</li> <li>- Максимальный угол между двумя разнонаправленными винтами - 110°-112°.</li> <li>- Высота головки - не менее 10.0 мм</li> <li>- Ширина головки – не менее 8,5 мм.</li> <li>- Диаметр винтов: не менее 3.5 мм</li> </ul>	шт	14

		<p>- Длина безрезьбовой части винта стандартная у всех винтов с частичной нарезкой – не более 10 мм.</p> <p>- Длина винтов: не более 32 мм.</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>		
16	Винт блокирующий	<p>Материал изготовления: – титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136, ISO 5832-3.</p> <p>Однокомпонентный низкопрофильный внутренний, имеет уникальную резьбу трапецевидной формы, препятствующую проскальзыванию, обеспечивающую легкость установки и снижение возможности вывинчивания.</p> <p>- Количество витков резьба – не более 3,53.</p> <p>- Высота – не более 3,0 мм.</p> <p>- Наружный диаметр – не более 6,7 мм.</p> <p>- Внутренний диаметр под гексагональную отвертку диаметром не более 3,5 мм.</p> <p>На верхней поверхности имеет две лазерные насечки от внутреннего диаметра к наружному.</p> <p>Имеется литерная маркировка .</p> <p>Материал возможно многократно подвергать стерилизации.</p> <p>Совместимы с МРТ и КТ исследованиями.</p>	шт	88
17	Кейдж для замещения тел позвонков.	<p>Система должна обеспечивать поддержку тел позвонков в шейном и грудно-поясничном отделах позвоночника. Предназначена для замещения одного или нескольких тел позвонков в качестве их протеза. Кейдж должен устанавливаться из переднего или переднебокового доступа. Имплант должен состоять из полый трубки диаметром от 10,0 до 25, 0 мм длиной от 8,0 до 120,0 мм. Должна быть цветовая маркировка всех имплантов для идентификации их по диаметру и длине. По всему периметру кейдж должен иметь круглые отверстия на равноудаленном расстоянии. Имплант должен обладать проточками на расстояние не менее 5,0 мм друг от друга. Проточки на теле импланта должны позволять нарезать его на ровные части без острых и колющих краев для предотвращения перфорации замыкательной пластинки позвонков. Для нарезки импланта должно быть наличие станции для нарезки кейджа с набором необходимых инструментов для установки.</p> <p>Материал изготовления титановый сплав Ti-6Al-4V градация V(или эквивалент) американский стандарт ASTM F136. ISO 5832-3</p>	шт	10
18	Сетка динамическая низкопрофильная титановая.	<p>Сетка динамическая низкопрофильная титановая, толщиной не менее 0,6 мм, размер не менее 120 мм x 120 мм. Сетка предназначена для реконструктивного закрытия трёхмерных дефектов неправильной формы с неровными контурами различной формы и локализации. Наличие возможности моделировать форму, необходимую для совмещения с большинством объёмных костных поверхностей, без образования нежелательных складок и зон перекрытия. Материал изготовления – титан. Соответствие американскому стандарту ASTM F67 и немецкому стандарту DIN 17850.</p>	шт	15
19	Винт костный	<p>Винт самосверлящий диаметр не менее 1,5 мм, длина не менее 4,0 мм. Материал изготовления –</p>	уп	15

	самосверлящий	титан. Соответствие американскому стандарту ASTM F67 и немецкому стандарту DIN 17850.		
20	Винт костный самосверлящий	Винт самосверлящий диаметр не менее 1,5 мм, длина не менее 5,0 мм. Материал изготовления – титан. Соответствие американскому стандарту ASTM F67 и немецкому стандарту DIN 17850.	уп	15
21	Клипс для фиксации костного лоскута	Имплант должен представлять собой два диска, закрепленных на стрежне, нижний диск должен быть закреплен неподвижно, фиксация кости происходит между двумя дисками, при сдвигании верхнего диска вниз. Аппликатор для наложения клипсов должен иметь специальное устройство, отслеживающую степень прижатия двух дисков. Диски должны иметь специальные зубчики по краям, которые позволяют лучше фиксировать кость. специальная выпуклая форма дисков обеспечивает лучшее прилегание к кости. Материал изготовления титановый сплав Ti6Al4V(или эквивалент) согласно ISO 5832-3. Клипсы должны быть неферромагнитны и позволять проводить МРТ исследования в магнитном поле интенсивностью до 3 Тесла. Каждый клипс должен быть упакован в стерильную индивидуальную упаковку. Метод стерилизации гамма-стерилизация. Срок годности стерильности не менее 10 лет. Диаметр клипса, не менее 16,0 мм.	уп	5
22	Клипаппликатор для наложения клипсов	Аппликатор для наложения клипсов CRANIOFIX (или эквивалент). общая длина, мм, не менее / не более 205/215.	шт	1
23	Зажим для фиксации клипс	Зажим обеспечивает удержание клипса. Бранши должны быть изогнуты под углом. Должна присутствовать специальная прорезь на внутренней поверхности бранш. Общая длина, мм, не менее / не более 115/120.	шт	1
24	Кусачки лигатурные	Кусачки должны обеспечивать скусывание стержня клипса CRANIOFIX (или эквивалент). Так же, должны быть губки со специальной поверхностью для скусывания стержня. общая длина, мм, не менее / не более 145/150.	шт	1
25	Зажим для снятия клипс	Зажим должен обеспечивать снятие клипс CRANIOFIX (или эквивалент). Должно быть наличие губки с зубчиками для снятия клипса. Бранши должны быть соединены разъемной пружиной. Общая длина, мм, не менее / не более 130/135.	шт	1
26	Резец костный	Должен быть для осуществления краниотомии. Наличие автоматической фиксации в насадке без ключа. Рабочая длина должна соответствовать длине направляющей лапки краниотома и составлять не менее 20 мм. Должно быть наличие 3-х режущих кромок. Должна быть совместима с насадкой для краниотомии пр-ва фирмы "Эскулап", имеющейся у заказчика	шт	50

27	Лоток полимерный	Лоток полимерный для обработки и хранения инструментов для краниофиксации. должен иметь ячейки для каждого инструмента, перфорированный, крышка прозрачная с рукоятками. маркировка каждой ячейки каталожным номером инструмента.	шт	1
28	Корпус контейнера	<p>Должен быть без перфорации для стерилизации в автоклавах форвакуумного типа. внешние размеры ДхШхВ, мм, не менее 300х274х90.</p> <p>Стандарт стерилизации (стерилизационная единица) - ½.</p> <p>Конструкция должна быть: модульная система комплектации контейнера, состоящая из корпуса и различных типов крышек.</p> <p>Валидированный срок сохранения стерильности инструментов, не менее, месяцев 12.</p> <p>Должна быть подтверждающая документация от аккредитованного экспертного испытательного центра, с указанием срока сохранения стерильности хирургических инструментов.</p> <p>Корпус контейнера должен быть изготовлен из анодированного алюминиевого сплава или аналога, с улучшенной теплопроводностью и легкостью конструкции.</p> <p>Эргономичная прямоугольная форма контейнера должна позволять наиболее эффективно использовать внутреннее пространство стерилизационных камер и упрощать складирование и хранение контейнеров.</p> <p>Рукоятки во всю ширину контейнера должны быть с фиксацией под углом 90°.</p> <p>Держатель бирок для размещения информации о содержимом контейнера, дате стерилизации, окончании срока стерильности, о лице, ответственном за стерилизацию данного контейнера.</p> <p>возможность ручной и механической обработки контейнеров рН-нейтральными и средне-щелочными средствами.</p> <p>Возможность установки дополнительной пломбы в замковую часть контейнера.</p>	шт	1
29	Крышка контейнера	<p>Внешние размеры ДхШхВ, мм, не менее 298х285х36.</p> <p>Стандарт стерилизации (стерилизационная единица) - ½.</p> <p>Внутренняя крышка должна быть с перфорацией для использования с фильтром, штук, не более 1.</p> <p>Крышка поставляется в комплекте с держателем фильтра.</p> <p>Держатель фильтра должен иметь силиконовый сменный уплотнитель по всей окружности.</p> <p>Откидные створки замка на крышке должны убираться во внутрь крышки.</p> <p>крышка должна быть выполнена из анодированного алюминия.</p> <p>цветовая маркировка серебристого цвета.</p>	шт	1