**Техническое задание**

Закупка производится в соответствии с требованиями Положения о закупке товаров работ, услуг для нужд частных учреждений здравоохранения ОАО «РЖД», утвержденного приказом Центральной дирекции здравоохранения от 5 марта 2021г. № ЦДЗ-18 раздел 68, размещенного на сайте заказчика: <https://ufa.rzd-medicine.ru> раздел: Закупки.

Возможность поставки эквивалентного товара (\*есть исключения).

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№, п/п**  | **Наименование и технические характеристики продукции**  | **Кол-во** | **Ед.изм.**  |
| 1 | Базисный материал горячего отверждения, предназначенный для изготовления базисов съёмных зубных протезов, полных и частичных. Изготовление коронок и мостов, починка коронок и мостов, облицованных акриловой пластмассой, а также облицовка несъёмных зубных протезов (штампованно-паяных и цельнолитых). Упаковка: порошок-дентин №14 не менее 40 г х 2, жидкость не менее 40 г. | 1 | упак |
| 2 | Слепочным материалом на основе С-силикона. Тип материала: полисилоксан, конденсирующий силикон эластомер, масса высокой вязкости. Область применения: снятие первичного слепка в корректировочной технике; снятие слепка в технике двойного слепка; снятие слепка в технике медных колец; снятие слепков для ортопедических моделей. Время клинического действия общее время схватывания (нормальная дозировка) макс. 4 мин. 30 сек. Форма выпуска: не менее 910 мл. | 3 | шт |
| 3 | Базисный материал самотвердеющий, предназначенных для починок и перебазирования съёмных зубных протезов, а также для изготовления и ремонта ортодонтических и ортопедических аппаратов и конструкций. Базисные материалы выпускаются в виде двух компонентов - порошка, содержащего полиэфиры метакриловой кислоты, катализатор реакции полимеризации перекись бензоила, и жидкости, содержащей мономер метилметакрилат (М), после смешивания порошка с жидкостью образуется полимер, твердеющий без нагревания (самотвердеющий) - ХО. Упаковка: порошок 160 г, жидкость 100 мл, лак разделительный не менее 50 г. | 5 | упак |
| 4 | Базисный материал горячего отверждения, предназначенных для изготовления базисов съёмных зубных протезов, полных и частичных. Выпускается в виде двух компонентов - порошка, содержащего полиэфиры метакриловой кислоты, катализатор реакции полимеризации перекись бензоила, и жидкости, содержащей мономер метилметакрилат (М), после смешивания порошка с жидкостью образуется полимер, твердеющий при нагревании (горячего отверждения) - ГО. Упаковка: порошок не менее 300 г, жидкость не менее 150 г. | 7 | упак |
| 5 | Базисный материал горячего отверждения, предназначенный для изготовления базисов съёмных зубных протезов, полных и частичных. Изготовление коронок и мостов, починка коронок и мостов, облицованных акриловой пластмассой, а также облицовка несъёмных зубных протезов (штампованно-паяных и цельнолитых). Упаковка: порошок-дентин №12 не менее 40 г х 2, жидкость не менее 40 г. | 1 | упак |
| 6 | Базисный материал горячего отверждения, предназначенный для изготовления базисов съёмных зубных протезов, полных и частичных. Изготовление коронок и мостов, починка коронок и мостов, облицованных акриловой пластмассой, а также облицовка несъёмных зубных протезов (штампованно-паяных и цельнолитых). Упаковка: порошок-дентин №16 не менее 40 г х 2, жидкость не менее 40 г. | 1 | упак |
| 7 | Воск липкий предназначен для склеивания звеньев металлических протезов при подготовке их к паянию, а также используется при починке съемных протезов и соединения фрагментов гипсовых моделей. Содержит натуральные и синтетические воски и канифоль, обеспечивающую хорошую адгезию к металлу и гипсу (0,9 МПа). Воск зуботехнический обладает необходимой прочностью, имеет удобную для применения форму. Температура каплепадения 65оС. В нагретом состоянии воск липкий хорошо растекается и точно соединяет элементы протезов. Упаковка: стержни не менее 50 г (10 шт). | 1 | шт |
| 8 | Воск базисный п редназначен для моделирования базисов съемных протезов, изготовления прикусных шаблонов, а также индивидуальных ложек и ложек-базисов. При разогреве обладает высокой пластичностью и легко формуется. Воск хорошо обрабатывается инструментом, не ломаясь и не расслаиваясь, полностью, без остатка удаляется кипящей водой из гипсовых форм. Температура плавления и застывания воска 55 ̊̊С. Упаковка не менее 500г. | 10 | шт |
| 9 | Воск моделировочный для мостовидных протезов, предназначенный для моделирования промежуточных частей мостовидных протезов и других элементов несъемного протеза. Выпускается в виде брусков. Воск дает малую тепловую усадку и не изменяет своих свойств при неоднократном расплавлении, легко поддается моделировке штихелями, скальпелями и другими зуботехническими инструментами, дает сухую невязкую стружку. Синий. Упаковка не менее 55г. | 3 | шт |
| 10 | Воск моделировочный применяется для создания восковых моделей при несъемном протезировании - изготовлении пластмассовых коронок, комбинированных коронок, фасеток металл-пластмасса, штифтовых зубов, полукоронок, трехчетвертных коронок, вкладок непрямым методом и др. Состав представляет собой парафино-церезиновую композицию со специальными добавками. Упаковка: не менее 20г. | 1 | шт |
| 11 | Гильзы металлические для зубных коронок. Диаметр 7 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 12 | Гильзы металлические для зубных коронок. Диаметр 8 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 13 | Гильзы металлические для зубных коронок. Диаметр 9 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 14 | Гильзы металлические для зубных коронок. Диаметр 10 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 15 | Гильзы металлические для зубных коронок. Диаметр 12 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 16 | Гильзы из стальной нержавеющей ленты, изготовленные методом штамповки и применяемые в зубопротезировании для изготовления зубных коронок. Диаметр 16 мм. Упаковка: не менее 100 шт. | 1 | упак |
| 17 | Гипс медицинский применяется для изготовления временных протезов, муляжных слепков и иммобилизующих повязок. Форма выпуска не менее 25кг. | 10 | упак |
| 18 | Жидкость стоматологическая для отбеливания изделий из нержавеющей стали. Раствор состоит из смеси разбавленных соляной и азотной кислот, предназначен для снятия с нержавеющей стали окисной пленки, образующейся при термической обработке стальных протезов. Упаковка: не менее 0,9 л. | 1 | флак |
| 19 | Зубы акриловые двухслойные предназначен для изготовления съемных конструкций зубных протезов в ортопедической стоматологии. Упаковка из 4 коробочек содержит 20 полных гарнитуров. Цвета A1, А2, А3, А3.5, A4, B2, B3, С2. Расцветка по шкале Vita (A1-D4), размер на выбор | 5 | упак |
| 20 | Кламмеры стальные круглые для фиксации зубных протезов. Проволока для изготовления ортодонтических аппаратов и кламмеров для фиксации зубных протезов. Размеры: диаметр 1,0 мм; длина 25 мм. Упаковка: не менее 500шт: 25мм- 340 шт, 32мм- не менее 160 шт. | 1 | упак |
| 21 | Круги стоматологические прорезные вулканитовые прямого профиля предназначены для точной и качественной резки металлических конструкций зубных протезов из КХС и нержавеющих сталей, а так же для прорезания межзубных канавок. Характеристики: скорость вращения 12000 об./мин, внешний диаметр 38 мм, внутренний диаметр 2мм, толщина 1мм. Упаковка не менее 60 шт. | 1 | упак |
| 22 | Круги шлифовальные эластичные зуботехнические для обработки бюгельных протезов из КХС. Предназначены для шлифования коронок и мостовидных протезов из нержавеющих сталей цельнолитых зубных протезов различной протяженности, бюгельных цельнолитых зубных протезов из кобальт-хромовых сплавов, штамповано-паяных коронок на шлиф машине. Круги предназначены для применения в зуботехнических лабораториях. Характеристики: скорость вращения 3000 об./мин. Внешний диаметр 50 мм, внутренний диаметр 10мм, толщина 8мм. Упаковка не менее 10 шт. | 1 | упак |
| 23 | Лак применяется в ортопедической стоматологии для предотвращения сращивания гипса с полимеризуемыми пластмассами. Применяется в ортопедической стоматологии для предотвращения сращивания гипса с полимеризуемыми пластмассами. Альгинат натрия, находящийся в составе лака образует надежную пленку на поверхности гипсовой модели и эффективно закрывает микропоры гипсовой формы и модели. Емкость полимерная (флакон) не менее 500 мл. | 5 | упак |
| 24 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для верхней челюсти №1 | 5 | шт |
| 25 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для верхней челюсти №2 | 5 | шт |
| 26 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для верхней челюсти №3 | 5 | шт |
| 27 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для нижней челюсти №1 | 5 | шт |
| 28 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для нижней челюсти №2 | 5 | шт |
| 29 | Ложка оттискная слепочная из нержавеющей стали для нижней челюсти №3 | 5 | шт |
| 30 | Слепочный материал на основе силикона. Тип материала: полисилоксан, конденсирующий силиконэластомер.Низкая вязкость. Основа: темно-голубой. Универсальный активатор (отдельно): зеленый. ISO 4823, тип 3, низкой консистенции. Область применения: корректировочная масса в корректировочной технике, шприцевой материал в двухфазной технике, в технике замены футеровки. Время клинического действия (нормальная дозировка) общее время схватывания – 270 сек. Форма выпуска: не менее 60мл. | 3 | шт |
| 31 |  Коррегирующая масса – слепочный материал высокой плотности зеленого цвета. Оттискной силикон используется в качестве третьего слоя и применяется в соответствии с инструкциями производителя. Применяется для выполнения ортодонтических моделей, слепков учебных моделей, матриц, защ, первоначальных слепков в технике putty-wash, а также в качестве оттискного материала для техники одновременного замешивания и для copperband техники снятия слепков. К основным характеристикам материала относят: - точное воспроизведение деталей; - низкая усадка; - период отливки слепка может достигать 72 часов; - длительность точного сохранения оттиска; - универсальный активатор для базы и корригирующей массы. Одна упаковка материала включает в себя базовый и корригирующий составы, активатор. Все составляющие следует энергично смешивать кончиками пальцев в течение минимум 30 секунд. Смесь приобретает однородность и потерять мраморность. В случае механического способа смешивания следует ознакомиться с инструкцией по применению используемого для смешивания прибора. форма выпуска: не менее 140мл. | 3 | шт |
| 32 | Нить для ретракционная. Изготовлена из 100% хлопка, связанного в длинную цепочку из тысячи крохотных петель. Благодаря уникальному вязаному строению возникает мягкое постоянное давление наружу, когда петельки стремятся к раскрытию. Оптимальная ретракция тканей происходит за 1–3 минуты. Размер 00. Длина не менее 244 см. | 2 | шт |
| 33 | Паста полировальная (ГОИ). Применяется для доведения до зеркального блеска изделий: из КХС; из НС; цветных металлов и их сплавов; полировки стекла, в т.ч. оптического. Упаковка: не менее 6 шт по 130 г. | 1 | упак |
| 34 | Заготовки из беззольной пластмассы без культи для отливки металлических постов. Для использования при прямых и непрямых методиках изготовления литых культевых вкладок. Упаковка: не менее 50 штифтов. | 2 | упак |
| 35 | Проволока припоя предназначена для пайки деталей зубных протезов, изготавливаемых из нержавеющей стали, КХС, НХС и для производства ортодонтических аппаратов. Диаметр 1 мм.  | 1 | шт |
| 36 | Наконечник прямой микромоторный. Фиксация бора производится поворотной защелкой. Современная внутренняя система охлаждения. Используется при терапевтических работах. Область применения – терапевтическая и ортопедическая стоматология. Число оборотов: 40 000 об/мин. Уровень шума, 60 дБ. Крутящий момент 0,8 кгс\*см. | 5 | шт |
| 37 | Сплав легкоплавкий зуботехнический. Изделие предназначено для изготовления штампов, моделей, используемых в производстве коронок, кламмеров и бюгельных протезов. Содержит висмут, олово, свинец и другие металлы. Форма выпуска: не менее 60г. | 5 | шт |
| 38 | Слепочная масса. Применяется при двухэтапной технике слепка. Одномоментная техника с материалами разной степени вязкости. Высокая начальная текучесть. Уменьшает сдавливание слизистой оболочки на стадии помещения в полость рта. Оптимальная жесткость после схватывания. При снятии второго слепка используется в качестве индивидуальной ложки. При повторном смешивании подстраивается под консистенцию жидкости с низкой вязкостью. Время обработки и схватывания зависит от количества катализатора. Форма выпуска: порошок не менее 900 мл, коррегирующий слой - не менее 140 мл, катализатор в виде геля - не менее 60 мл. | 4 | шт |
| 39 | Хроматический альгинат универсального применения. Технические характеристики: Время смешивания: 45 сек. Общее время обработки (23°C/73°F): 1 мин 35 сек. Пребывание в полости рта: 60 сек. Время схватывания (23°C/73°F): 2 мин 35 сек. Упругое восстановление (ISO 1563): 99 %. Остаточная деформация (ISO 1563): 11,5 %. Сопротивление сжатию (ISO 1563): 1,4 МПаУпаковка: не менее 453 г | 15 | шт |
| 40 | Фильц конус тонкошерстный особого качества ТОК | 5 | шт |
| 41 | Щетка 2-х рядная для шлифовального мотора | 5 | шт |
| 42 | Щетка 4-х рядная для шлифовального мотора | 5 | шт |
| 43 | Алмазный инструмент на гальванической связке UniMatix, стандартный хвостовик FG (L-19 мм Ø 1,60 мм) для турбинного наконечника.Форма (Конус, длинный) зернистость/дисперсность (151 мкм), длина рабочей части (L-11,5 мм, Ø рабочей части 016=1,6 мм, Угол 1,7°): ISO 806 314 174 534 016 | 15 | шт |
| 44 | Алмазный инструмент на гальванической связке UniMatix, стандартный хвостовик FG (L-19 мм Ø 1,60 мм) для турбинного наконечника.Форма (Конус, длинный) зернистость/дисперсность (107-126 мкм), длина рабочей части (L-11,5 мм, Ø рабочей части 012 =1,2 мм, Угол 1,7°): ISO 806 314 174 524 012 | 15 | шт |
| 45 | Алмазный инструмент на гальванической связке UniMatix, стандартный хвостовик FG (L-19 мм Ø 1,60 мм) для турбинного наконечника.Форма (Конус, длинный) зернистость/дисперсность (151 мкм), длина рабочей части (L-11,5 мм, Ø рабочей части 014=1,4 мм, Угол 1,7°): ISO 806 314 174 534 014 | 15 | шт |
| 46 | Алмазный инструмент на гальванической связке UniMatix, стандартный хвостовик FG (L-19 мм Ø 1,60 мм) для турбинного наконечника.Форма (Цилиндр, остроконечный) зернистость/дисперсность (151 мкм), длина рабочей части (L-10,0 мм, Ø рабочей части 012=1,2 мм): ISO 806 314 131 534 012. | 15 | шт |
| 47 | Разрезатели коронок из металла Metal Crown Cutter. Форма: цилиндр, круглый, длинный. Скорость вращения 120 000 об/мин. Размер 12 мм. Длина головки 3,5 мм. | 15 | шт |
| 48 | Окклюдатор зуботехнический для установки моделей зубных протезов. Предназначен для установки моделей зубных протезов.Материалы: рамки - углеродистая сталь с гальванопокрытием, шарниры - алюминий. Размер не менее 75х130 мм. | 4 | шт |

Зав аптекой\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Латыпова Д.Р.

|  |
| --- |
| 1. **Стоимость товара должна включать**
 |
| Все расходы Поставщика, которые могут возникнуть в ходе исполнения договора, в том числе: страхование, уплата таможенных пошлин, налогов и др. обязательных платежей. |
| **2. Требования к товарам.** |
| Требования к качеству товара | Товар, заявленный к поставке, должен соответствовать по качеству и техническим характеристикам, указанным в ценовом запросе. |
| Требования купаковке товара | Товар поставляется в заводской упаковке, позволяющей обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении. |
| **3.Условия поставки товара.**  |
| Втечении 10 дней, после получения заявки от Заказчика по средствам автоматизированной системы заказов АЗС «Электронный ордер» . Последняя поставка не позднее 30.08.2024г . |
| **4. Место, условия и сроки.** |
| Место поставки товаров. | 450017, РБ, г. Уфа, ул. Союзная,35 (складские помещения аптеки ЧУЗ «КБ «РЖД-Медицина» г.Уфа»). |
| **5. Форма, сроки и порядок оплаты** |
| Оплата Товара Покупателем производится на основании счета, выставленного Поставщиком, путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика в течение 60 календарных днейпосле принятия Товара Покупателем и подписания Сторонами товарной накладной формы ТОРГ-12. |

Зам председателякомиссии по закупкам \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ахтямова З.Ф.