**УТВЕРЖДАЮ**

**Главный врач**

**КГП «Федоровской районной больницы**­­­­­­­­» **УзаКо**

**Сыргабаев М.С.**

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Техническое задание

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Критерии** | **Описание** | | | |
| **1** | **Наименование медицинской техники**  *(в соответствии с государственным реестром медицинских изделий с указанием модели, наименования производителя, страны)* | Кровать медицинская функциональная электрическая с принадлежностями | | | |
| **2** | **Требования к комплектации** | *.№ п/п* | *Наименование комплектующего к медицинской технике (в соответствии с государственным реестром медицинских изделий)* | *Модель и (или) марка, каталожный номер, краткая техническая характеристика комплектующего к медицинской технике* | *Требуемое количество*  *(с указанием единицы измерения)* |
| *Основные комплектующие* | | | |
|  | Каркас кровати | Тип: кровать медицинская электрическая  Назначение: обеспечение медицинского ухода за лежачими пациентами с полной или частичной утратой опорно-двигательной функции  Габаритные размеры и параметры изделия:  Длина изделия (по торцевым ограждениям) должна быть, мм, не менее 2070  Ширина изделия (по боковым ограждениям) должна быть, мм, не менее 960  Все наружные металлические элементы изделия должны быть изготовлены из стали, которая должна быть покрыта высококачественной эпоксидно-полиэфирной порошковой краской  Несущий каркас изделия должен быть изготовлен из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 80х40  К несущему каркасу изделия должны крепиться ножки для установки изделия на колесные опоры  Способ крепления ножек к несущему каркасу должен быть болтовым соединением или эквивалентным способом  Количество болтов, применяемых для крепления каждой ножки, должно быть, штук, не менее 1  Ножки изделия должны быть изготовлены из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 40х40  Передние и задние ножки должны быть соединены между собой попарно соединительными царгами для увеличения жесткости конструкции  Соединительные царги должны быть изготовлены из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 40х40  Толщина стали, применяемой в изготовлении несущего каркаса и ножек изделия должна быть, мм, не менее 1,2  Изделие должно оборудоваться частично-подвижным ложем  Количество подвижных секций ложа изделия должно быть, штук, не менее 3  Количество неподвижных (статичных) секций ложа изделия должно быть, штук, не менее 1  Размеры ложа изделия с учетом всех конструкционных особенностей:  Длина ложа изделия должна быть, мм, не менее 1880  Ширина ложа изделия должна быть, мм, не менее 820  Высота от пола до ложа должна быть, мм, не менее 500  Размеры спинной секции ложа изделия:  Длина должна быть, мм, не менее 700  Ширина должна быть, мм, не менее 800  Спинная подвижная секция ложа изделия должна быть вкладной, что должно обеспечивать дополнительную защиту персонала от зацепов одеждой и других принадлежностей  Спинная подвижная секция ложа изделия должна представлять собой раму - замкнутый стальной профиль с заполнением из стальных ламелей  Рама спинной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 30х20  Ширина ламелей спинной секции должна быть, мм, не менее 75  Ламели спинной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями  Толщина стали ламелей должна быть, мм, не менее 1,2  Количество ламелей спинной секции ложа должно быть, штук, не менее 5  Расстояние между ламелями спинной секции должно быть, мм, не менее 45  Спинная секция должна оборудоваться продольными ребрами жесткости 2  Продольное ребро жесткости должно быть изготовлено из стальной профилированной трубы сечением, мм, не менее 30х15  Спинная секция должна обладать возможностью регулировки угла наклона  Максимальный угол наклона спинной секции должен быть, °, не менее 70  Регулировка угла наклона спинной секции должна осуществляться при помощи электрического привода  Расстояние между спинной секцией и тазовой секцией должно быть, мм, не менее 30  Размер тазовой секции:  Длина должна быть, мм, не менее 290  Ширина должна быть, мм, не менее 820  Тазовая секция должна быть неподвижной с жесткой фиксацией к несущему каркасу изделия  Тазовая секция должна образовываться ламелями, которые должны крепиться к несущему каркасу изделия  Ширина ламелей тазовой секции должна быть, мм, не менее 75  Ламели тазовой секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями  Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее 1,2  Количество ламелей тазовой секции ложа должно быть, штук, не менее 2  Расстояние между ламелями тазовой секции должно быть, мм, не менее 35  Расстояние между неподвижной тазовой и подвижной бедренной секцией должно быть, мм, не менее 35  Размеры бедренной секции ложа изделия:  Длина должна быть, мм, не менее 280  Ширина должна быть, мм, не менее 800  Бедренная подвижная секция ложа изделия должна быть вкладной, что должно обеспечивать дополнительную защиту персонала от зацепов одеждой и других принадлежностей  Бедренная подвижная секция ложа изделия должна представлять собой раму - замкнутый стальной профиль с заполнением из стальных ламелей  Рама бедренной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 30х20  Ширина ламелей бедренной секции должна быть, мм, не менее 75  Ламели бедренной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями  Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее 1,2  Количество ламелей бедренной секции ложа должно быть, штук, не менее 2  Расстояние между ламелями бедренной секции должно быть, мм, не менее 35  Бедренная секция должна обладать возможностью регулировки угла наклона  Максимальный угол наклона бедренной секции должен быть, °, не менее 40  Регулировка угла наклона бедренной секции должна осуществляться при помощи электрического привода  Расстояние между бедренной секцией и икроножной секцией должно быть, мм, не менее 30  Размеры икроножной секции ложа изделия:  Длина должна быть, мм, не менее 510  Ширина должна быть, мм, не менее 800  Икроножная подвижная секция ложа изделия должна быть вкладной, что должно обеспечивать дополнительную защиту персонала от зацепов одеждой и других принадлежностей  Икроножная подвижная секция ложа изделия должна представлять собой раму - замкнутый стальной профиль с заполнением из стальных ламелей  Рама икроножной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее 30х20  Ширина ламелей икроножной секции должна быть, мм, не менее 75  Ламели икроножной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями  Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее 1,2  Количество ламелей икроножной секции ложа должно быть, штук, не менее 4  Расстояние между ламелями икроножной секции должно быть, мм, не менее 35  Регулировка угла наклона икроножной секции должна осуществляться сопряженно с изменением угла наклона бедренной секции  Икроножная секция должна оборудоваться специальным автономным регулирующим устройством, которое должно обеспечивать возможность производить регулировку положения угла наклона икроножной секции автономно и независимо от бедренной секции  Специальное автономное регулирующее устройство икроножной секции должно представлять собой систему из двух механизмов  Количество позиций каждого механизма должно быть, штук, не менее 10  Специальное автономное регулирующее устройство должно обеспечивать возможность регулировки положения угла икроножной секции  Минимальный угол наклона икроножной секции должен быть, °, не более -25  Максимальный угол наклона икроножной секции должен быть, °, не менее 0  Специальное автономное регулирующее устройство должно обеспечивать возможность приведения икроножной секции в параллельное ложу изделия положение  Изделие должно оборудоваться торцевыми ограждениями  Размер головного торцевого ограждения:  Ширина должна быть, мм, не менее 960  Толщина должна быть, мм, не менее 50  Размер ножного торцевого ограждения:  Ширина должна быть, мм, не менее 960  Толщина должна быть, мм, не менее 50  Торцевые ограждения должны быть изготовлены из ABS-пластика с декоративными ламинированными вставками и скругленными атравматичными углами  Материал, из которого изготовлены торцевые ограждения, должен быть легким и прочным, не должен менять цвет, должен быть устойчивым к воздействию бактерицидного облучения и к регулярной обработке всеми видами медицинских дезинфицирующих и моющих растворов  Торцевые ограждения должны фиксироваться к основанию ложа при помощи стальных защелкивающихся креплений  Торцевые ограждения должны быть отлиты таким способом, что по боковым углам и также в верхней части ограждения должны присутствовать вырезы – выемки для перемещения кровати в помещении  Торцевые ограждения должны быть оборудованы плоскими угловыми противоударными бамперами, которые должны быть изготовлены из прочного ABS пластика  Торцевые ограждения должны быть быстросъемные, что должно обеспечивать мобильность снятия, при проведении необходимых процедур  Ножное торцевое ограждения должно оснащаться специальным карманом для размещения в нем карточки пациента или другого документа с историей лечения пациента  Изделие должно оборудоваться полкой для размещения личных вещей пациента и (или) других принадлежностей  Полка должна располагаться под ложем в головном торце изделия  Размер полки:  Длина должна быть, мм, не менее 300  Ширина должна быть, мм, не менее 680  Полка должна быть изготовлена из стальной профилированной трубы сечением, мм, не менее 20х20  Максимальная безопасная рабочая распределенная нагрузка на изделие должно быть, кг, не менее 200  Вес изделия со всеми принадлежностями должен быть, кг, не более 69  На несущем каркасе изделия у головного и ножного торцевого ограждения должны быть расположены технологические отверстия для установки штанги для подтягивания и (или) штатива для инфузионных вливаний  Количество технологических отверстий должно быть, штук, не менее 6  Технологической отверстие для установки штанги для подтягивания должно располагаться в правом и левом верхнем углу несущего каркаса изделия  Диаметр технологических отверстий для установки штатива для инфузионных вливаний должен быть, мм, не менее 18  Диаметр технологического отверстия для установки штанги для подтягивания должен быть, мм, не менее 26  Каждое технологическое отверстие для установки штатива для инфузионных вливаний должно оборудоваться специальной пластиковой втулкой с дном, что должно обеспечивать защиту принадлежностей от повреждений  Изделие должно оборудоваться штативом для инфузионных вливаний  Штатив для инфузионных вливаний должен обладать возможностью регулировки положения высоты  Фиксация необходимого положения высоты должна производиться при помощи специального винтового механизма барашкового типа с удобной ручкой из ударопрочного ABS пластика | 1 шт. |
|  | Колеса | Изделие должно устанавливаться на колесные опоры, которые должны быть изготовлены из немаркой резины, которая не должна оставлять следов на полу  Диаметр колесных опор кровати, мм 125  Каждая колесная опора должна оснащаться специальным защитным кожухом, который должен быть изготовлен из ударопрочного ABS пластика, что должно обеспечивать дополнительную защиту и долговечность колесных опор  Каждая колесная опора должна оборудоваться автономным тормозным устройством, что должно обеспечивать возможность фиксации необходимого положения изделия в помещении | 4 шт. |
|  | Электропривод | Регулировка угла наклона спинной секции должна осуществляться при помощи электрического привода  Регулировка угла наклона бедренной секции должна осуществляться при помощи электрического привода | 1 компл. |
|  | Пульт управления | Регулировки положений спинной и бедренной секций ложа должны производиться по средствам взаимодействия электрических приводов с кнопочным пультом управления  Пульт управления должен быть изготовлен из влагозащищенного ударопрочного пластика  Пульт должен обладать гибким проводом, что должно обеспечивать его сохранность от изломов и чрезмерных сгибов  Пультуправления должен оборудоваться группами кнопок: регулировка спинной секции, регулировки бедренной секции, одновременная регулировка спинной и бедренной секции | 1 шт. |
|  | Боковые ограждения | Изделие должно оборудоваться боковыми ограждениями  Боковые ограждения должны крепиться к несущему каркасу изделия при помощи болтового соединения  Количество болтов, используемых для крепления каждого бокового ограждения, должно быть, штук, не менее 2  Габаритные размеры боковых ограждений в разложенном виде:  Длина должна быть, мм, не менее 1210  Высота боковых ограждения над ложем изделия должна быть, мм, не менее 300  Боковые ограждения должны состоять из вертикальных стоек, горизонтальных перекладин, а также кнопочного фиксатора  Количество вертикальных стоек должно быть, штук, не менее 5  Количество горизонтальных перекладин должно быть, штук, не менее 2  Нижняя горизонтальная перекладина должна быть изготовлена из металлической профилированной трубы сечением, мм, не менее 30х30  Нижняя горизонтальная перекладина должна крепиться к несущему каркасу изделия  Вертикальные стойки должны быть изготовлены оцинкованной стали или эквивалентного материала  Верхняя горизонтальная перекладина должна быть изготовлена из алюминиевого сплава или эквивалентного материала  Верхняя горизонтальная перекладина должна быть покрыта пластиком, что должно обеспечивать безопасность использования боковых ограждений  Фиксации боковых ограждений в верхнем положении должна производиться при помощи кнопочного фиксатора  Для опускания боковых ограждений необходимо зажать кнопку фиксатора и произвести ручное опускание ограждений  Кнопка фиксатора боковых ограждений должна быть выделена цветом, который должен отличаться от цвета боковых ограждений | 1 компл. |
| *Дополнительные комплектующие:* | | | |
|  | Штанга для подтягивания | Изделие должно оборудоваться штангой для подтягивания  Штанга для подтягивания должна обеспечивать возможность самостоятельного изменения положения тела пациента  Штанга для подтягивания должна быть изготовлена из стальной профильной трубы  Стойка штанги для подтягивания должна обладать возможностью поворота на 360°  Штанга для подтягивания должна комплектоваться специальным ремнем с ручкой для подтягивания  Ручка для подтягивания, расположенная на ремне, должна быть изготовлена из ударопрочного ABS-пластика | 1 шт. |
|  | Матрас | Наполнитель матраца должен быть изготовлен из пенополиуретана вторичного вспенивания повышенной жесткости  Плотность должна быть, кг/м3, не менее 57  Плотность должна быть, кг/м3, не более 62  На нижней и верхней поверхности листа наполнителя должны быть нанесены штробы  Ширина штробы должна быть, мм, не менее 15  Ширина штробы должна быть, мм, не более 20  Глубина штробы должна быть, мм, не менее 22  Глубина штробы должна быть, мм, не более 27  Штробы должны наноситься не менее чем, каждые 100 мм  Поперечные штробы должны обеспечивать возможность свободного сгиба матраца при расположении его на кровати с секционным ложем  В комплектность матраца должен входить съемный чехол  Съемный чехол должен быть выполнен из двухслойной мембранной ткани с противоскользящим покрытием, исключающее скатывание хлопчатобумажного постельного белья, способствующее увеличению профилактического противопролежневого эффекта  Ткань чехла должны обладать антигрибковыми, антибактериальными компонентами, ткань чехла должна быть паропроницаемой (дышащей), водонепроницаемой, гипоаллергенной  Плотность ткани чехла должна быть, г/м2, не менее 90  Состав ткани:  Полиуретановая мембрана должна быть, %, не менее 3  Полиэстерная ткань полотняного переплетения должна быть, %, не менее 97  Чехол должен имеет молнию, расположенную посередине узкой торцевой части изделия и заходящую на длинные стороны  Звенья молнии должны быть закрыты специальными клапанами, выполненными из того же материала, что и чехол  Чехол должен иметь две рабочие поверхности без швов  Швы чехла должны находиться посередине торцевых частей изделия  Водонепроницаемость ткани должна быть, мм водного столба, не менее 2000  Чехол матраца должен выдерживать обработку автокравированием до 120°С, должен быть стойким к многократной обработке дезинфицирующими средствами, которые не должны содержать хлор и альдегиды  Вес матраца должен быть, кг, не более 9 | 1 шт. |
|  | Инфузионная стойка | Телескопическая стойка штатива для инфузионных вливаний должна оборудоваться специальной платформой из ударопрочного ABS пластика  Платформа штатива для инфузионных вливаний должна оборудоваться 2 или 4 крючками для размещения инфузионных пакетов  Крючки должны быть изготовлены в виде незамкнутого полукольца  Крючки должны быть изготовлены из прутков из нержавеющей стали диаметром, мм, не менее 5  Крючки должны обладать возможностью складывания в нерабочее вертикальное положение  Длина вылета крючка должна быть, мм, не менее 60  Диаметр кольца крючка должен быть, мм, не менее 30 | 1 шт. |
| **3** | **Требования к условиям эксплуатации** | Условия окружающей среды для эксплуатации  Температура: от 5 до 40 °C  Относительная влажность: от 30 до 85 %  Атмосферное давление: 70 ~ 106 кПа  Напряжение питания: 100-220В переменного тока  Частота сети: 50 ± 5 Гц | | | |
| **4** | **Условия осуществления поставки медицинской техники** *(в соответствии с ИНКОТЕРМС 2010)* | DDP пункт назначения | | | |
| **5** | **Срок поставки медицинской техники и место дислокации** | До 1 декабря 2022 года  Адрес: Костанайская область, Федоровский район, село Федоровка,  ул. К. Либкнехта 1 | | | |
| **6** | **Условия гарантийного сервисного обслуживания медицинской техники поставщиком, его сервисными центрами в Республике Казахстан либо с привлечением третьих компетентных лиц** | Гарантийное сервисное обслуживание медицинской техники не менее 37 месяцев.  Плановое техническое обслуживание должно проводиться не реже чем 1 раз в квартал.  Работы по техническому обслуживанию выполняются в соответствии с требованиями эксплуатационной документации и должны включать в себя:  - замену отработавших ресурс составных частей;  - замене или восстановлении отдельных частей медицинской техники;  - настройку и регулировку медицинской техники; специфические для данной медицинской техники работы и т.п.;  - чистку, смазку и при необходимости переборку основных механизмов и узлов;  - удаление пыли, грязи, следов коррозии и окисления с наружных и внутренних поверхностей корпуса медицинской техники его составных частей (с частичной блочно-узловой разборкой);  - иные указанные в эксплуатационной документации операции, специфические для конкретного типа медицинской техники. | | | |