ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**Кровать медицинская функциональная**

**электрическая Barry с принадлежностями**

**Barry MBE-3Spp**

|  |
| --- |
| **Кровать**  |
| 1 | Кровать для пациента, предназначенная для отдыха/сна в больничной палате/комнате, с электрическим механизмом регулировки высоты и профиля поверхности кровати. Обычно включает в себя каркас с колесами, регулируемую платформу для матраса, изголовье и изножие, поручни и управляемые вручную датчики положения подъема/опускания, подъема секций у изголовья и у изножия. | Соответствие |
| 2 | Грузоподъемность, кг | ≥ 250 |
| 3 | Привод | Электрический |
| 4 | Тип | Четырехсекционная |
| 5 | Регистрационное удостоверение Минздрава РФ | Наличие |
| 6 | Паспорт и инструкция по эксплуатации и на русском языке | Наличие |
| 7 | Гарантия должна быть, месяцев, не менее | 12 |
| **Технические характеристики:** |
| 8 | **Габаритные размеры кровати:** |  |
| 8.1 | Длина изделия (по угловым бамперам или другим крайним точкам) должна быть, мм, не менее | 2160 |
| 8.2 | Ширина изделия (по боковым ограждениям или другим крайним точкам) должна быть, мм, не менее | 960 |
| 9 | Несущий каркас изделия должен быть изготовлен из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее | 60х30 |
| 10 | К несущему каркасу изделия должны крепится ножки для установки изделия на колесные опоры | Соответствие |
| 11 | Колесные опоры выполнены в виде двухсоставной конструкции, в нижнем положении высоты ложа кровать должна менять опору с колес на ножки, что позволит увеличить срок службы колесных опор | Соответствие |
| 12 | Ножки изделия должны быть изготовлены из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее | 50х50 |
| 13 | Передние и задние колесные опоры должны быть соединены между собой попарно соединительными царгами для увеличения жесткости конструкции | Соответствие |
| 14 | Все стальные элементы несущего каркаса изделия должны обладать высококачественным полимерно-порошковым покрытием, которое должно быть устойчивым к регулярной обработке дезинфицирующими средствами | Соответствие |
| 15 | Изделие должно оборудоваться частично-подвижным вкладным ложем | Соответствие |
| 16 | Количество подвижных секций кровати должно быть, штук, не менее | 3 |
| 17 | Количество неподвижных (статичных) секций кровати должно быть, штук, не менее | 1 |
| 18 | Все секции ложа должны быть вкладными | Соответствие |
| 19 | **Габаритные размеры ложа изделия:** |  |
| 19.1 | Длина ложа изделия должна быть, мм, не менее | 1980 |
| 19.2 | Ширина ложа изделия должна быть, мм, не менее | 840 |
| 19.3 | Минимальная высота от пола до рабочей поверхности ложа кровати, мм, не более | 470 |
| 20 | Максимальная высота от пола до рабочей поверхности ложа кровати, мм, не менее | 610 |
| 21 | При помощи регулировки высоты кровати реализуется функция смены опоры с ножек на колеса | Соответствие |
| 22 | **Размер подвижной спинной секции:** |  |
| 22.1 | Длина должна быть, мм, не более | 770 |
| 22.2 | Ширина должна быть, мм, не менее | 840 |
| 23 | Спинная подвижная секция ложа изделия должна представлять собой раму - замкнутый стальной профиль с заполнением из стальных перфорированных ламелей | Соответствие |
| 24 | Рама спинной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее | 20х20 |
| 25 | Ширина ламелей спинной секции должна быть, мм, не менее | 170 |
| 26 | Ламели спинной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями | Соответствие |
| 27 | Толщина стали ламелей должна быть, мм, не менее | 1,2 |
| 28 | Количество ламелей спинной секции ложа должно быть, штук, не менее | 3 |
| 29 | Спинная секция должна оборудоваться продольными ребрами жесткости, штук, не менее | 2 |
| 30 | Продольные ребра жесткости спинной секции должны быть изготовлены из стальных профильных труб сечением, мм, не менее | 30х10 |
| 31 | Спинная секция должна обладать возможностью регулировки угла наклона | Соответствие |
| 32 | Максимальный угол наклона спинной секции должен быть, °, не менее | 80 |
| 33 | Регулировка угла наклона спинной секции должна производиться при помощи электропривода | Соответствие |
| 34 | Управление электродвигателями осуществляется за счет пульта управления | Соответствие |
| 35 | Расстояние между подвижной спинной и неподвижной тазовой секцией должно быть, мм, не более | 35 |
| 36 | **Размер неподвижной тазовой секции:** |  |
| 36.1 | Длина должна быть, мм, не менее | 230 |
| 36.2 | Ширина должна быть, мм, не менее | 840 |
| 37 | Тазовая секция должна быть неподвижной с жесткой фиксацией к несущему каркасу изделия | Соответствие |
| 38 | Ширина ламелей тазовой секции должна быть, мм, не менее | 170 |
| 39 | Ламели тазовой секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями | Соответствие |
| 40 | Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее | 1,2 |
| 41 | Количество ламелей тазовой секции ложа должно быть, штук, не менее | 1 |
| 42 | Тазовая секция должна оборудоваться продольными ребрами жесткости, штук, не менее | 2 |
| 43 | Продольные ребра жесткости тазовой секции должны быть изготовлены из стальных профильных труб сечением, мм, не менее | 30х10 |
| 44 | Расстояние между неподвижной тазовой и подвижной бедренной секцией должно быть, мм, не более | 35 |
| 45 | **Размер подвижной бедренной секции:** |  |
| 45.1 | Длина должна быть, мм, не более | 320 |
| 45.2 | Ширина должна быть, мм, не менее | 840 |
| 46 | Рама бедренной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее | 25х25 |
| 47 | Ширина ламелей бедренной секции должна быть, мм, не менее | 170 |
| 48 | Ламели бедренной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями | Соответствие |
| 49 | Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее | 1,2 |
| 50 | Количество ламелей бедренной секции ложа должно быть, штук, не менее | 1 |
| 51 | Бедренная секция должна оборудоваться продольными ребрами жесткости, штук, не менее | 2 |
| 52 | Продольные ребра жесткости бедренной секции должны быть изготовлены из стальных профильных труб сечением, мм, не менее | 30х10 |
| 53 | Бедренная секция должна обладать возможностью регулировки угла наклона | Соответствие |
| 54 | Максимальный угол наклона бедренной секции должен быть, °, не менее | 40 |
| 55 | Регулировка угла наклона бедренной секции должна производиться при помощи электропривода | Соответствие |
| 56 | Расстояние между бедренной секцией и икроножной секцией должно быть, мм, не более | 35 |
| 57 | **Размер подвижной икроножной секции:** |  |
| 57.1 | Длина должна быть, мм, не менее | 540 |
| 57.2 | Ширина должна быть, мм, не менее | 840 |
| 58 | Рама икроножной секции ложа изделия должна быть изготовлена из стальной профильной трубы сечением, мм, не менее | 20х20 |
| 59 | Ширина ламелей икроножной секции должна быть, мм, не менее | 170 |
| 60 | Ламели икроножной секции ложа изделия должны быть изготовлены из стальной профильной швеллерной трубы в П-образной форме с загнутыми к полу краями | Соответствие |
| 61 | Толщина стали, применяемая для изготовления ламелей, должна быть, мм, не менее | 1,2 |
| 62 | Количество ламелей икроножной секции ложа должно быть, штук, не менее | 2 |
| 63 | Икроножная секция должна оборудоваться продольными ребрами жесткости, штук, не менее | 2 |
| 64 | Продольные ребра жесткости икроножной секции должны быть изготовлены из стальных профильных труб сечением, мм, не менее | 30х10 |
| 65 | Регулировка угла наклона икроножной секции должна осуществляться сопряженно с изменением угла наклона бедренной секции | Соответствие |
| 66 | Максимальный отрицательный угол наклона икроножной секции должен быть, °, не менее | -20 |
| 67 | Изделие должно оборудоваться головным и ножным торцевым ограждением | Соответствие |
| 68 | **Размер головного торцевого ограждения:** |  |
| 68.1 | Ширина должна быть, мм, не более | 960 |
| 68.2 | Высота над ложем изделия должна быть, мм, не менее | 480 |
| 69 | **Размер ножного торцевого ограждения:** |  |
| 69.1 | Ширина должна быть, мм, не более | 960 |
| 69.2 | Высота над ложем изделия должна быть, мм, не менее | 430 |
| 70 | Торцевые ограждения должны быть изготовлены из ABS-пластика с декоративными ламинированными пластиковыми цветными вставками и скругленными атравматичными углами | Соответствие |
| 71 | 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 медицинскими дезинфицирующими средствами и моющими растворами | Соответствие |
| 72 | Торцевые ограждения должны фиксироваться к основанию ложа при помощи стальных защелкивающихся креплений | Соответствие |
| 73 | Торцевые ограждения должны быть отлиты таким способом, чтобы по боковым углам в верхней части ограждения присутствовали вырезы – выемки для перемещения кровати в помещении | Соответствие |
| 74 | Торцевые ограждения должны быть оборудованы плоскими угловыми противоударными бамперами, которые должны быть изготовлены из прочного ABS пластика | Соответствие |
| 75 | Торцевые ограждения должны быть быстросъемными | Соответствие |
| 76 | Ножное торцевое ограждения должно оснащаться специальным карманом для размещения в нем карточки пациента или другого документа с историей лечения пациента | Соответствие |
| 77 | Изделие должно устанавливаться на колесные опоры, которые должны быть изготовлены из немаркой резины, которая не должна оставлять следов на полу | Соответствие |
| 78 | Диаметр колесных опор кровати должен быть, мм, не менее | 125 |
| 79 | 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 | Соответствие |
| 80 | Каждая колесная опора должна оборудоваться автономным тормозным устройством, что должно обеспечивать возможность фиксации необходимого положения изделия в помещении | Соответствие |
| 81 | 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 | Соответствие |
| 82 | Количество технологических отверстий должно быть, штук, не менее | 6 |
| 83 | Изделие должно оборудоваться боковыми ограждениями | Соответствие |
| 84 | **Габаритные размеры боковых ограждений в разложенном виде:** |  |
| 84.1 | Длина должна быть, мм, не менее | 1430 |
| 84.2 | Высота боковых ограждения над ложем изделия должна быть, мм, не менее | 260 |
| 85 | Боковые ограждения должны состоять из вертикальных стоек, горизонтальных перекладин, а также кнопочного фиксатора | Соответствие |
| 86 | Количество вертикальных стоек должно быть, штук, не менее | 6 |
| 87 | Количество горизонтальных перекладин должно быть, штук, не менее | 2 |
| 88 | Нижняя горизонтальная перекладина должна быть изготовлена из металлической профильной трубы сечением, мм, не менее  | 30х30 |
| 89 | Нижняя горизонтальная перекладина должна крепиться к несущему каркасу изделия | Соответствие |
| 90 | Вертикальные стойки должны быть изготовлены стали | Соответствие |
| 91 | Верхняя горизонтальная перекладина должна быть изготовлена из алюминиевого сплава или эквивалентного материала | Соответствие |
| 92 | Фиксации боковых ограждений в верхнем положении должна производиться при помощи кнопочного фиксатора | Соответствие |
| 93 | Кнопка фиксатора боковых ограждений должна быть выделена цветом, который должен отличаться от цвета боковых ограждений | Соответствие |
| 94 | Изделие должно оборудоваться штативом для инфузионных вливаний | Соответствие |
| 95 | Штатив для инфузионных вливаний должен обладать возможностью регулировки положения высоты | Соответствие |
| 96 | Фиксация необходимого положения высоты должна производиться при помощи поворотно-зажимного механизма | Соответствие |
| 97 | Штатив должен оборудоваться крючками для размещения инфузионных пакетов  | Соответствие |
| 98 | Количество крючков должно быть, штук, не менее | 4 |
| 99 | Крючки должны быть изготовлены из прутков из нержавеющей стали | Соответствие |
| 100 | Крючки должны обладать возможностью складывания в нерабочее вертикальное положение | Соответствие |
| 101 | Изделие должно оборудоваться штангой для подтягивания | Соответствие |
| 102 | Штанга для подтягивания должна быть изготовлена из стальной профильной трубы | Соответствие |
| 103 | Штанга для подтягивания должна комплектоваться специальным ремнем с ручкой для подтягивания | Соответствие |
| 104 | Ручка для подтягивания должна быть изготовлена из ударопрочного ABS-пластика | Соответствие |
| 105 | Изделие должно комплектоваться матрацем | Соответствие |
| 106 | Толщина должна быть, мм, не менее | 80 |
| 107 | Наполнитель матраца должен быть изготовлен из пенополиуретана вторичного вспенивания повышенной жесткости | Соответствие |
| 108 | В комплектность матраца должен входить съемный чехол | Соответствие |
| 109 | Съемный чехол должен быть выполнен из двухслойной мембранной ткани с противоскользящим покрытием, исключающее скатывание хлопчатобумажного постельного белья, способствующее увеличению профилактического противопролежневого эффекта | Соответствие |
| 110 | Ткань чехла должны обладать антигрибковыми, антибактериальными компонентами, ткань чехла должна быть паропроницаемой (дышащей), водонепроницаемой, гипоаллергенной | Соответствие |