**Приложение № 2**

**к тендерной документации**

**Лот № 1**

**Техническая спецификация**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Критерии** | **Описание** | | | |
| **1** | **Наименование медицинской техники** | **Система внешней фиксации** | | | |
| **2** | **Требования к комплектации** | *№*  *п/п* | *Наименование комплектующего к медицинской технике* | *Краткая техническая характеристика комплектующего к медицинской технике* | *Требуемое количество*  *(с указанием единицы измерения)* |
| *Основные комплектующие* | | | |
| *Дополнительные комплектующие:* | | | |
|  | Переходник балка/балка, для балок/опор | Переходник балка/балка не менее 8 мм, должен использоваться для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром не менее 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 15 шт. |
|  | Переходник стержень/балка, для стержней, и балок/опор | Переходник стержень/балка, должен использоваться для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром не менее 5 мм и не менее 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 20 шт. |
|  | Замок с отверстиями, для стержней | Замок, должен использоваться для первичной фиксации стержней диаметром не менее 5 мм и опор не менее 8 мм, имеет не менее 5 отверстий для стержней не менее 5 мм располагающихся друг от друга на расстоянии не менее 7 мм, и не менее 2 зубчатых отверстия для опор диметром не менее 8 мм, размер замка не менее 50х20х30 мм. на фронтальной и боковой поверхностях замка имеются по не менее 2 винта, для затягивания соединительных элементов (стержни, балки, опоры). Цветовая маркировка замков синим и серым цветом. Материал изготовления сплав алюминия.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 2 шт. |
|  | Балка карбоновая | Балка карбоновая, длиной не менее 200 мм, диаметром не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 5 шт. |
|  | Балка карбоновая | Балка карбоновая, длиной не менее 250 мм, диаметром не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 8 шт. |
|  | Балка карбоновая | Балка карбоновая, длиной не менее 300 мм, диаметром не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 10 шт. |
|  | Балка карбоновая | Балка карбоновая, длиной не менее 350 мм, диаметром не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 8 шт. |
|  | Балка карбоновая | Балка карбоновая, длиной не менее 400 мм, диаметром не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: Высокопрочный технический углерод. .  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 3 шт. |
|  | Малая полукруглая балка, алюминиевая | Полукруглая алюминиевая балка, малая диаметром не менее 160 мм; Диаметр балок не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Средняя полукруглая балка, алюминиевая | Полукруглая алюминиевая балка, средняя диаметром не менее 180 мм; Диаметр балок не менее 8 мм, должен быть унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Большая полукруглая балка, алюминиевая | Полукруглая алюминиевая балка, большая диаметром не менее 200 мм. Диаметр балок не менее 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники). Материал изготовления алюминиевый сплав.  Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Опора прямая | Опора прямая длиной не менее 65 мм длиной не менее 80 мм, диаметр не менее 8 мм, должен бытьунифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 5 шт. |
|  | Опора изогнутая | Опора изогнутая под углом не менее 30° длиной не менее 80 мм, диаметр не менее 8 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (замки, переходники), имеют крепежную зубчатую часть, с резиновым стопорным кольцом для соединения с фиксирующими элементами. Материал изготовления антикаррозийная сталь. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 5 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 4 мм, длиной не менее 120 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 15 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 4 мм, длиной не менее 150 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 10 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 5 мм, длиной не менее 120 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 10 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 5 мм, длиной не менее 150 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 15 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 5 мм, длиной не менее 180 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 20 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 5 мм, длиной 200 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 20 шт. |
|  | Стержень самосверлящий | Стержень с измерительной шкалой, диаметром не менее 5 мм, длиной не менее 250 мм. Стержни должны иметь самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющая сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 10 шт. |
|  | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, левый. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый | Шарнирный фиксатор для коленного сустава, правый. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Фиксатор для голеностопного сустава | Фиксатор для голеностопного сустава. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Т-Ключ | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: Т- образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Стабилизационный/репозиционный ключ | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: стабилизационно репозиционные ключи. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Ключ для окончательного затягивания | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: ключ для окончательного затягивания. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|  | Направитель Шанца для стержней | Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе должны быть предусмотрены специальные инструменты: направители Шанца диаметром не менее 4 и не менее 5 мм, используемые для точного наведения стержней бикс для хранения и стерилизации. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре не менее 121-134 °С. | 1 шт. |
|
|
|
| **Расходные материалы и изнашиваемые узлы:** | | | |
| **3** | **Требования к условиям эксплуатации** | Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С. | | | |
| **4** | **Условия осуществления поставки медицинской техники (в соответствии с ИНКОТЕРМС 2020)** | DDP: КГП на ПХВ «Центральная больница г.Каражал» УЗ области Ұлытау | | | |
| **5** | **Срок поставки медицинской техники и место дислокации** | 60 календарных дней  Адрес: область Ұлытау, город Каражал, улица Тоимбекова 17 | | | |
| **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;  - 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 | | | |

**Председатель тендерной комиссии Кабулов А.К.**