**Техническое задание**

**на выполнение работ в 2020 году по изготовлению ортопедической обуви для обеспечения инвалидов**

**Требования к качеству работ**

Комплекс медицинских, технических и организационных мероприятий направлен на частичное восстановление опорно-двигательных функций, устранение косметических дефектов нижних конечностей пациентов с помощью ортопедической обуви.

Работы по изготовлению ортопедической обуви для обеспечения инвалидов предусматривают индивидуальное изготовление, обучение пользованию и выдачу технического средства реабилитации.

Выполнение комплекса работ по изготовлению ортопедической обуви осуществляется при наличии соответствующей медицинской лицензии по профилю: организации здравоохранения и общественному здоровью, травматологии и ортопедии, согласно Перечню работ (услуг), составляющих медицинскую деятельность, утвержденному Постановлением Правительства Российской Федерации № 291 от 16.04.2015 «О лицензировании медицинской деятельности (за исключением указанной деятельности, осуществляемой медицинскими организациями и другими организациями, входящими в частную систему здравоохранения, на территории инновационного центра «Сколково»)» у Подрядчика, осуществляющего подбор протезно-ортопедических изделий, является обязательным условием (Федеральный закон от 04.05.2011 № 99-ФЗ).

Ортопедическая обувь соответствуют требованиям ГОСТ Р 52877-2007 «Услуги по медицинской реабилитации инвалидов», ГОСТ Р 15.111-2015 «Система разработки и постановки продукции на производство. Технические средства реабилитации инвалидов», ГОСТ Р ИСО 9999-2019 «Вспомогательные средства для людей с ограничениями жизнедеятельности», ГОСТ ИСО 9001:2011 «Система менеджмента качества», ГОСТ Р 51632-2014 «Технические средства реабилитации людей с ограничениями жизнедеятельности. Общие технические требования и методы испытаний». Общие технические требования».

Упаковка ортопедической обуви обеспечивает защиту от повреждений, порчи, загрязнения во время хранения и транспортировки к месту использования по назначению на основании ГОСТ 7296-81 « Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»



**Требования к безопасности работ**

При использовании Ортопедической обуви по назначению не создается угрозы для жизни и здоровья потребителя, окружающей среды, а также использование Ортопедической обуви не причиняет вред имуществу потребителя при его эксплуатации.

Материалы, применяемые для изготовления Ортопедической обуви не содержат ядовитых (токсичных) компонентов, не воздействуют на цвет поверхности, с которой контактируют детали изделия при его нормальной эксплуатации. Ортопедическая обувь не имеют дефектов, связанных с материалами, качеством изготовления, проявляющихся в результате действия, упущения Подрядчика при нормальном использовании в обычных условиях.

Материалы (сырье), применяемые для изготовления Ортопедической обуви соответствуют единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к Изделиям, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), имеют государственную регистрацию и внесены в Реестр свидетельств о государственной регистрации и разрешены для производства, реализации и использования на территории Российской Федерации. Изготовленные Изделия имеют действующие декларации о соответствии на протезы нижних конечностей, оформленные в соответствии с законодательством Российской Федерации.

**Требования к результатам работ**

Работы по обеспечению получателей Ортопедической обувью считаются эффективно исполненными, если у получателя полностью, частично восстановлена опорная и двигательная функции конечности, созданы условия для предупреждения развития деформации, благоприятного течения болезни. Работы по обеспечению получателей Ортопедической обувью выполняются с надлежащим качеством и в установленные сроки.

Максимальное время ожидания Получателей в очереди при приеме, примерке и выдачи изделия -30 минут.

Этикетка изделия содержит информацию об узлах и комплектующих, из которых оно изготовлено, а именно:

- компания изготовитель

- страна происхождения.

**Требования к размерам и упаковке**

Отправка Ортопедической обуви к месту нахождения получателей осуществляется с соблюдением требований ГОСТ Р ИСО 22523-2007 «Протезы конечностей и ортезы наружные. Требования и методы испытаний», ГОСТ 20790-93/ГОСТ Р 50444-92 «Приборы аппараты и оборудование медицинские. Общие технические условия», ГОСТ Р 51632-2014 «Технические средства реабилитации людей ограничениями жизнедеятельности» к маркировке, упаковке, хранению и транспортировке. Общие технические требования и методы испытаний».

Упаковка Ортопедической обуви обеспечивает защиту от повреждений, порчи (изнашивания), загрязнения во время хранения и транспортировки к месту использования по назначению на основании ГОСТ 7296-81 « Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

**Требования к гарантийному сроку работы, объему предоставления гарантий их качества**

Гарантийный срок на Ортопедическую обувь, изготавливаемой инвалиду, устанавливается со дня выдачи обуви или с начала сезона и должен составлять не менее:

- 40 дней для обуви на кожаной подошве;

- 50 дней для обуви на кожаной подошве с накладкой;

- 60 дней для обуви на подошве из кожеподобной резины;

- 70 дней для обуви на подошве из пористой резины, полиэфир уретана, термоэластопласта.

В течение этого срока предприятие-изготовитель должен производит замену, ремонт изделия бесплатно.

Данная гарантия должна быть действительна в период срока эксплуатации изделия после подписания Акта сдачи-приемки работ. Гарантия качества результата работ должна распространяться на все составляющие части изделия, являющегося результатом работы.

Гарантия должна распространяться на все работы, выполненные Подрядчиком по настоящему Контракту, включая материалы, на Изделие в целом, включая составные части и комплектующие изделия. Гарантийный срок на комплектующие изделия и составные части должен считаться равным гарантийному сроку на основное изделие и начинает течь одновременно с гарантийным сроком на основное изделие.

В случае устранения недостатков (дефектов) течение гарантийного срока прерывается на все время, на протяжении которого Изделие не могло использоваться вследствие недостатков (дефектов). При замене Изделия в целом либо составных его частей, комплектующих изделий гарантийный срок исчисляется заново со дня замены.

**Объем и технические характеристики выполняемых работ**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование изделия | Описание протезно-ортопедического изделия по функциональной классификации | Ед. изм. | Кол-во |
| 1 | Выполнение работ по изготовлению ортопедической обуви сложной без утепленной подкладки  | Обувь изготавливается по индивидуальным заказам по слепкам, индивидуальным колодкам, индивидуально подбираются различные виды конструкций, с учетом потребности пациентов. В процессе изготовления ортопедической обуви предусмотрено две примерки.Обувь изготавливается на низком, среднем каблуках.Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви без утепленной подкладки по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- кожподклад толщиной 0,7 мм – 0,8 мм,- обувные текстильные материалы со стойкостью к истиранию не менее 1700 циклов.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой, - строчечно-клевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 350 |
| 2 | Выполнение работ по изготовлениюобуви ортопедической сложной на сохраненную конечность и обуви на протез без утепленной подкладки | Обувь ортопедическая сложная на сохраненную конечность без утепленной подкладки с индивидуальными параметрами изготовления, в конструкции которой учтены анатомо-функциональные особенности конкретного получателя.Сложная ортопедическая обувь имеет две (по потребности Получателя – более) специальных ортопедических деталей (жесткие, мягкие, металлические, межстелечный слой, каблук особой формы, подошву особой формы, искусственный носок, искусственный передний отдел, искусственную стопу).Обувь на протез без утепленной подкладки включает несколько специальных ортопедических деталей (жесткие, мягкие, металлические, межстелечный слой, каблук особой формы, подошву особой формы, искусственный носок, искусственный передний отдел, искусственную стопу).По потребности Получателя обувь на протез изготавливается без специальных деталей – с заготовкой верха, конструкция которой учитывает анатомо-функциональные особенности получателей данной категории. | пара | 200 |
| 3 | Выполнение работ по изготовлениюобуви ортопедической на протезы при двухсторонней ампутации нижних конечностей | Обувь ортопедическая на протезы при двухсторонней ампутации нижних конечностей по индивидуальным обмерам с подгонкой, в конструкции которой учтены анатомо-функциональные особенности конкретного получателя.Обувь на протезы при двухсторонней ампутации нижних конечностей включает несколько специальных ортопедических деталей (жесткие, мягкие, металлические, межстелечный слой, каблук, подошву особой формы, подошву особой формы, искусственный носок, искусственный передний отдел, искусственную стопу).По потребности Получателя обувь на протез при двухсторонней ампутации нижних конечностей изготавливается без специальных деталей – с заготовкой верха, конструкция которой учитывает анатомо-функциональные особенности получателей данной категории. | пара | 30 |
| 4 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви сложной на аппарат без утепленной подкладки | Ортопедическая обувь сложная на аппарат без утепленной подкладки изготавливается для лиц, пользующихся аппаратами нижних конечностей.Обувь изготавливается индивидуально. Обувь изготавливается на низком, среднем каблуке. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви на аппарат по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- кожподклад толщиной 0,7 мм – 0,8 мм,- обувные текстильные материалы со стойкостью к истиранию не менее 1700 циклов.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 50 |
| 5 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви сложной на аппарат и обуви на протез без утепленной подкладки | Ортопедическая обувь сложная на аппарат и обувь на протез без утепленной подкладки изготавливается индивидуально. Обувь изготавливается на низком, среднем каблук. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- кожподклад толщиной 0,7 мм – 0,8 мм,- обувные текстильные материалы со стойкостью к истиранию не менее 1700 циклов.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 5 |
| 6 | Выполнение работ по изготовлениювкладного башмачка | Башмачок изготавливается для лиц, имеющих короткие, средние врожденные, ампутационные культи стоп с использованием индивидуальных слепков и специальных элементов. Основные применяемые материалы при изготовлении вкладного башмачка по потребности инвалида:для подклада используется кожподклад толщиной не менее 0,7 мм, обувные текстильные материалы со стойкостью к истиранию не менее 1700 циклов, для межстелечных слоев используются: натуральная кожа, пробковый агломерат,пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви: шнурки, «молния», липучки.В процессе изготовления предусмотрено две примерки.Материалы, полуфабрикаты и покупные изделия, применяемые для изготовления башмачка, соответствуют требованиям нормативных и технических документов. | штука | 50 |
| 7 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви малосложной без утепленной подкладки | Ортопедическая обувь малосложная назначается при умеренно выраженных анатомических изменениях стоп.Обувь изготавливается индивидуально с учетом особенности стопы пациента.Обувь изготавливается на низком каблуке. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви без утепленной подкладки по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- кожподклад толщиной 0,7 мм – 0,8 мм,- обувные текстильные материалы со стойкостью к истиранию не менее 1700 циклов.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой,- строчесно-клеевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 20 |
| 8 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви сложной на утепленной подкладке  | Обувь изготавливается по индивидуальным заказам по слепкам, индивидуальным колодкам, индивидуально подбираются различные виды конструкций, с учетом потребности пациентов. В процессе изготовления ортопедической обуви предусмотрено две примерки.Обувь изготавливается на низком, среднем каблуках.Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви на утепленной подкладки по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- мех искусственный, натуральный.Для низа обуви:- воротки толщиной 3,5 мм.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 350 |
| 9 | Выполнение работ по изготовлениюобуви ортопедической сложной на сохраненную конечность и обуви на протез на утепленной подкладке | Обувь ортопедическая сложная на сохраненную конечность на утепленной подкладки с индивидуальными параметрами изготовления, в конструкции которой учтены анатомо-функциональные особенности конкретного получателя.Сложная ортопедическая обувь имеет две (по потребности Получателя – более) специальных ортопедических деталей (жесткие, мягкие, металлические, межстелечный слой, каблук особой формы, подошву особой формы, искусственный носок, искусственный передний отдел, искусственную стопу).Обувь на протез на утепленной подкладке включает несколько специальных ортопедических деталей (жесткие, мягкие, металлические, межстелечный слой, каблук особой формы, подошву особой формы, искусственный носок, искусственный передний отдел, искусственную стопу).По потребности Получателя обувь на протез изготавливается без специальных деталей – с заготовкой верха, конструкция которой учитывает анатомо-функциональные особенности получателей данной категории. | пара | 200 |
| 10 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви сложной на аппарат на утепленной подкладке | Ортопедическая обувь сложная на аппарат на утепленной подкладке изготавливается для лиц, пользующихся аппаратами нижних конечностей.Обувь изготавливается индивидуально с учетом особенности стопы пациента. Обувь изготавливается на низком, среднем каблуке, по потребности Получателя. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви на аппарат по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- мех искусственный, натуральный.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 50 |
| 11 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви сложной на аппарат и обуви на протез на утепленной подкладке | Ортопедическая обувь сложная на аппарат и обувь на протез на утепленной подкладке изготавливается индивидуально с учетом особенности стопы пациента. Обувь изготавливается на низком, среднем каблук. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- мех искусственный, натуральный.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 5 |
| 12 | Выполнение работ по изготовлениюортопедической обуви малосложной на утепленной подкладке | Ортопедическая обувь малосложная назначается при умеренно выраженных анатомических изменениях стоп.Обувь изготавливается индивидуально с учетом особенности стопы пациента.Обувь изготавливается на низком каблуке. Основные применяемые материалы при изготовлении ортопедической обуви на утепленной подкладке по потребности инвалида:Для верха обуви:- замша толщиной 1,0 мм – 1,2 мм,- лаковая кожа толщиной: тонкая 0,8 мм – 0,9 мм, средняя 1,0 мм – 1,1 мм, толстая 1,2 мм – 1,3 мм.Подкладка обуви:- мех искусственный, натуральный.Для низа обуви:- воротки толщиной не менее 3,5 мм.Метод крепления подошвы:- клеевой, - рантовой, - рантово-клеевой, - рантово-прошивной, - доппельно-литьевой, - литьевой, - строчечно-литьевой.Межстелечные слои:- натуральная кожа, - пробковый агломерат,- пористые материалы.Материалы для фиксации и крепления обуви:- шнурки, - пряжки,- крючки, - «молния», - липучка, - башмачная резина. | пара | 20 |
| 13 | Выполнение работ по изготовлениювкладных корригирующих элементов для ортопедической обуви (в том числе стельки, полустельки) | Вкладные корригирующие элементы для ортопедической обуви, в том числе стельки, полустельки индивидуального изготовления: - материал должен быть из натуральной кожи; - материал выкладки свода, пронатора, коска должен быть из пробки. | пара | 20 |
|  | **ИТОГО:** |  |  | **1350** |