

ПАСПОРТ

ООО «МЕДСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ»

СТОЛ ПЕРЕВЯЗОЧНЫЙ С ГИДРОПРИВОДОМ, ПОДГОЛОВНИКОМ, ТАЗОВОЙ СЕКЦИЕЙ, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ НОЖНОЙ СЕКЦИЕЙ, ОПОРАМИ ДЛЯ НОГ СПЭ229-«МСК» (МСК-229)
СТОЛ ПЕРЕВЯЗОЧНЫЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ, ПОДГОЛОВНИКОМ, ТАЗОВОЙ СЕКЦИЕЙ, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ НОЖНОЙ СЕКЦИЕЙ, ОПОРАМИ ДЛЯ НОГ СПЭ229-«МСК» (МСК-231)
ТУ 9452-020-52962725-2008

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1 Стол перевязочный (далее по тексту — стол) предназначен для малых хирургических вмешательств, перевязочных процедур, обследований.
- 1.2 Стол изготавливается для эксплуатации при температуре окружающей среды от +10°C до +35°C и относительной влажности 80% при температуре +25°C.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основные параметры и размеры.

2.2 Основные параметры и размеры стола указаны в таблице 1

Таблица 1.

Параметры	СПЭ229- «МСК»	СПЭ229- «МСК»
Длина, мм, ±10 мм	2070	2070
Ширина с опорами для рук (при 0°), мм, ±10 мм	835	835
Ширина с опорами для рук (при 90°), мм, ±10 мм	1880	1880
Высота ложа, мм, ±10 мм	570 — 840	570 — 840
Размеры секции «Спина», не более, мм, ±10 мм:	820x570	820x570
Размеры секции «Таз», не более, мм, ±10 мм:	430x570	430x570
Размеры дополнительной ножной секции, не более, мм, ±10 мм:	740x570	740x570
Углы изменения положения секций стола: - секция «Спина» - секция «Таз» - поворот опоры для рук	0 — 45° 0 — 45° 0 — 95°	0 — 45° 0 — 45° 0 — 95°
Масса, кг, не более	80	80
Напряжение и частота электропитания, (В/Гц)	-	220/50
Мощность, потребляемая от сети переменного тока, не более, Вт	-	230

2.3 Характеристики:

- 2.3.1 Стол выдерживает равномерно распределенную по секциям, установленным в горизонтальное положение, нагрузку массой не более 110 кг.
- 2.3.2 Металлические детали стола имеют защитно-декоративное покрытие краской порошковой эпоксидно-полиэфирной «МЕДИАК» по ТУ 2329-002-45318751-2008, нетоксичной, пожаробезопасной, устойчивой к ударам, сколам, средствам дезинфекционной обработки способом протирания.
- 2.3.3 Покрытие металлических деталей соответствует требованиям IV класса ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.032 по внешнему виду, а по условиям эксплуатации группе УХЛ 4.2 по ГОСТ 9.014.
- 2.3.4 Наружные поверхности стола устойчивы к дезинфицирующим средствам, разрешенным для дезинфекционной обработки поверхностей в соответствии с действующими НТД на эти средства, ОСТ 42-21-2 и МУ 287-113 утвержденными МЗ РФ 30.12.1998 г.

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Комплект поставки стола соответствует указанному в таблице 2.

Таблица 2.

№	Наименование изделия	Количество шт.
1	Стол перевязочный	1
2	Дополнительная секция	1
3	Опора для ног по Геппелю	2
4	Гинекологический лоток из нержавеющей стали	1
5	Опоры для рук (правая и левая)	2
6	Крепеж (винт 10x25 -4шт, Шайба 10 пружинная-4шт)	1
7	Колесо диаметром 125мм без тормоза	2
8	Колесо диаметром 125мм с тормозом	2
9	Паспорт	1

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1 Перевязочный стол состоит из: подъемного механизма, установленного на 4 колеса, два из которых имеют тормоз; секции «Таз»; секции «Спина», регулируемой пневмопружиной; дополнительной секции для ног, соединяемой при необходимости с секцией «Таз»; опор для ног; опор для рук; гинекологического лотка из нержавеющей стали
- 4.2 Подъемный механизм стола изготовлен из стальных труб прямоугольного сечения. В качестве исполнительного механизма подъема и опускания ложа стола используется электропривод (СПЭ229- «МСК») или гидропривод (СПЭ229- «МСК»).
- 4.3 Все секции, опора для ног и опоры для рук облицованы винилскожей по ТУ8714-138-05790484-2011 и имеют пороновою прослойку.
- 4.4 Регулировка высоты стола СПЭ229- «МСК» осуществляется нажатием соответствующих клавиш на пульте управления электропривода.
- 4.5 Подъем ложа стола СПЭ229- «МСК» осуществляется многократным нажатием на длинный рычаг педали гидропривода. Опускание производится при нагруженном ложе однократным нажатием на короткий рычаг педали.
- 4.6 Регулировка наклона секции «Спина» осуществляется при помощи пневмопружины. Для этого необходимо потянуть ручку управления пневмопружиной «на себя», установить секцию в удобном положении, отпустить ручку.
- 4.7 Регулировка наклона секции «Таз» осуществляется пневмопружинами при помощи любой из ручек, расположенных справа и слева под секцией. Наклон секции «Таз» осуществляется только с установленной дополнительной секцией.
- 4.8 Опора для ног устанавливается в удобном положении, фиксируется прижимным винтом.

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1 К сборке и эксплуатации стола допускаются лица, внимательно изучившие настоящий паспорт, конструкцию изделия и правила его эксплуатации.
- 5.2 При перемещении стола необходимо отключить тормоз на всех колесах. Запрещается перемещать стол с включенным тормозом колес. Перемещение стола с включенным тормозом колес приводит к их самопроизвольному отворачиванию и неизбежной поломке ступицы.
- 5.3 По электробезопасности кровать с электроприводом, соответствует требованиям ГОСТ Р 50267.0.92 (МЭК 601-1-88), ГОСТ Р 50267.38-99 (МЭК60601-2-38-96) для класса I тип В.
- 5.4 Не допускайте попадания питающего электропровода между движущимися элементами стола.
- 5.5 Запрещается садиться на дополнительную секцию.

6 ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ

- 6.1 После транспортирования стола в условиях отрицательных температур перед распаковкой выдержать его в нормальных температурных условиях не менее 2 часов.
- 6.2 Распаковать стол и проверить целостность покрытия.
- 6.3 Проверить комплектность.
- 6.4 Произвести дезинфекцию средствами, рекомендованными для обработки наружных поверхностей (1-3% раствор хлорамина).

7 ПОРЯДОК СБОРКИ

- 7.1 Перед работой должны быть выполнены все работы, указанные в разделе 6 настоящего паспорта.
- 7.2 Осуществить сборку согласно инструкции.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 8.1 Техническое обслуживание включает в себя периодический осмотр целостности покрытий стола, проверку работоспособности исполнительных механизмов.
- 8.2 Особое внимание необходимо обращать на надежность крепления колес. Периодически, не реже 1 раза в месяц, прочищать их от грязи, производить смазку подшипников и затяжку винтов.
- 8.3 В случае ослабления резьбовых соединений необходимо затянуть их гаечным ключом.

9 ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

- 9.1 Изделия в упаковке предприятия-изготовителя транспортируются крытыми транспортными средствами при температуре от -50°C до +50°C без конденсации влаги.
 - 9.2 Хранение должно обеспечиваться в сухих складских помещениях, исключающих воздействие атмосферных осадков и агрессивных сред.
- ### 10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ
- 10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие стола требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных в технических условиях и указанных в настоящем паспорте.
 - 10.2 Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты получения продукции конечным Покупателем.
 - 10.3 В течение гарантийного срока завод-изготовитель безвозмездно ремонтирует или заменяет изделие или его составные части в случае неисправности при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации, а так же при предъявлении заполненного гарантийного талона.

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Стол перевязочный

Дата выпуска

М. П.

Соответствует техническим условиям ТУ 9452-020-52962725-2008 и признан годным к эксплуатации.

Подпись лиц, ответственных за приемку.

12 ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

на ремонт (замену) в течение гарантийного срока

Изделие медицинской техники

наименование и тип изделия

номер ГОСТ или ТУ

Номер и дата выпуска

Приобретено

дата, подпись, штамп торгующей организации

Производитель: ООО «Медстальконструкция»

Россия, 450024, РБ, г. Уфа, ул. Глазовская, д. 1/1, тел. (347)291-20-81, 292-26-00

СХЕМА СБОРКИ СПг229-«МСК» (МСК-229); СПэ229- «МСК» (МСК-231)

1. Прикрепить колеса к основанию при помощи винтов М10х25 и шайб10 пружинных.
2. Колеса с тормозом установить диагонально. Для фиксации резьбы рекомендуем винты посадить на краску.
3. Установить дополнительную секцию, закрепив при помощи фиксатора.
4. Установить опоры для ног, закрепив их резьбовыми зажимами.
5. Установить опоры для рук.

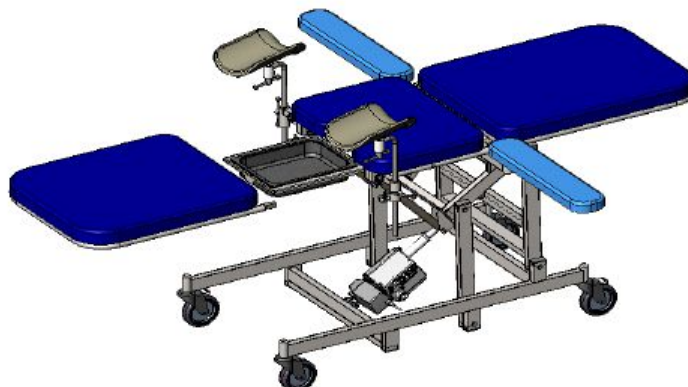
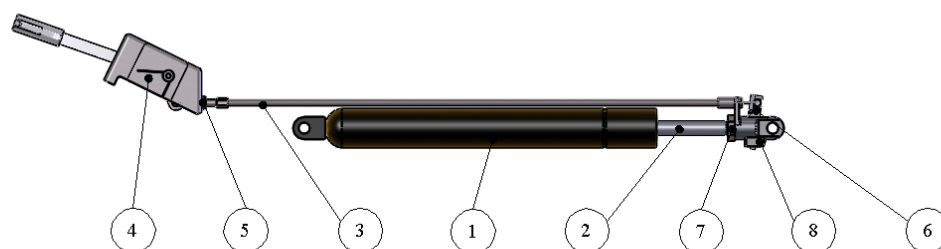


Рисунок 1 — Стол перевязочный СПэ229- «МСК»(МСК-231)

Регулировка пневмопружины.



1. Ослабить гайку М10х1 (поз.7).
2. Извлечь рубашку тросика (поз.3) из паза головки отпускного механизма (поз.8).
3. Освободить концевую цилиндрическую законцовку тросика из паза нажимного рычага (поз.6).
4. Проворачивать головку отпускного механизма (поз.8) по часовой стрелке по штоку (поз.2) до срабатывания пневмопружины (поз.1),
(проверку произвести нажатием нажимного рычага (поз.6))
5. Законтрить гайку М10х1 (поз.7).
6. Установить рубашку и концевую часть тросика (поз.3) в исходное место.
7. Ослабить гайку М5 (поз.5).
8. В случае позднего срабатывания пневмопружины, повернуть резьбовую часть рубашки тросика против часовой стрелки.
9. Законтрить гайку М5 (поз.5).

Рисунок 2 — Схема регулировки пневмопружины