

СТОЛ ПЕРЕВЯЗОЧНЫЙ
СПг229-«МСК» (МСК-1229); СПз229- «МСК» (МСК-1231)
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.
 2.1.1. Основные параметры и размеры перевязочного стола указаны в таблице 1.
 Таблица 1.

Параметры	СПг229- «МСК», СПз229- «МСК»
Длина, мм, ±10 мм	2070
Ширина с опорами для рук (при 0°), мм, ±10 мм	835
Ширина с опорами для рук (при 90°), мм, ±10 мм	1880
Высота ложа, мм, ±10 мм	570 — 840
Размеры секции «Спина», не более, мм, ±10 мм:	820x570
Размеры нерегулируемого ложа, не более, мм, ±10 мм:	1160x570
Углы изменения положения секций стола, не менее:	
- секция «Спина»	0 — 45°
- поворот подлокотников	0 — 95°
Масса, кг, не более	80

2.2. Характеристики:

- 2.2.1. Стол выдерживает равномерно распределенную по ложу нагрузку массой не более 110 кг.
 2.2.2. Детали стола имеют защитно-декоративное покрытие эпоксидной порошковой краской «МЕДЛПАК» по ТУ 2329-002-45318751-2008, нетоксичной, пожаробезопасной, устойчивой к ударам, сколам, средствам дезинфекционной обработки способом протирания.
 2.2.3. 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.
 2.2.4. Поверхность стола устойчива к дезинфицирующим средствам, разрешенным для дезинфекционной обработки поверхностей в соответствии с действующими НТД на эти средства и ОСТ 42-21-2, МУ 287-113Б утвержденными МЗ РФ 30.12.1998 года.
 2.2.5. Средний срок службы перевязочного стола до списания не менее 6 лет.
 За критерий предельного состояния стола принимается состояние, при котором восстановление работоспособности нецелесообразно по технико-экономическим и функциональным показателям.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. Комплект поставки перевязочного стола соответствует указанному в таблице 2.

Таблица 2.

№	Наименование изделия	Количество, шт.
1	Стол перевязочный	1
2	Опоры для рук (правая и левая)	2
3	Винт М10х25	4
4	Шайба пружинная 10	4
5	Колесо 125 мм (без тормоза)	2
6	Колесо 125 мм (с тормозом)	2
7	Паспорт	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Перевязочный стол состоит из:

- подъемного механизма, установленного на 4 колеса;
- секции «Спина», регулируемой пневмопружиной;
- не регулируемого ложа;
- опор для рук.

- 4.2. Подъемный механизм, стола изготовлен из стальных труб прямоугольного сечения. В качестве исполнительного механизма используется электро- (МСК1231) или гидропривод (МСК1229).

- 4.3. Ложе, секция «Спина» и опоры для рук имеют поролоновую прокладку и облицованы винилскожей.

- 4.4. Регулировка высоты стола МСК-1231 осуществляется нажатием соответствующих клавиш на пульте управления электропривода.

- 4.5. Подъем ложа стола СПг229- «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 пневмопружиной:

- Потянуть ручку, расположенную под секцией, «на себя».
- Установить секцию в удобном положении.
- Отпустить ручку.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. К сборке и эксплуатации стола допускаются лица, внимательно изучившие настоящее описание, конструкцию изделия и правила 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. Не допускайте попадания питающего электропровода между движущимися элементами стола.

- 5.4. По электробезопасности стол, оснащенный 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.

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 перевязочный 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 сборкой должны быть выполнены все работы, указанные в разделе 6 настоящего паспорта.

- 7.2. Прикрепить колеса к основанию при помощи винтов М10х30 и пружинных шайб. Колеса с тормозом рекомендуется расположить диагонально.

- 7.3. Установить опоры для рук.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 8.1. Техническое обслуживание включает в себя:

- периодический осмотр целостности покрытий перевязочного 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.

9. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

- 9.1. Стол в упаковке предприятия-изготовителя транспортируется простыми транспортными средствами при температуре от -50°C до +50°C и относительной влажности 100% при температуре +25°C.

- 9.2. Хранение должно обеспечиваться при тех же условиях 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 эксплуатации 12 месяцев со дня ввода перевязочного стола в эксплуатацию, гарантийный срок хранения 6 месяцев.

- 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.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Стол перевязочный СПг229-«МСК», СПз229-«МСК» _____

Дата выпуска _____

М. П.

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

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

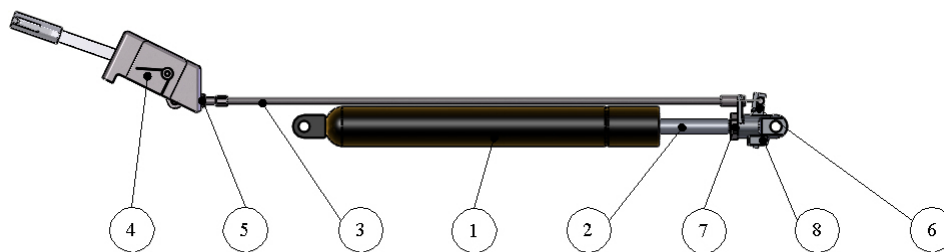
СХЕМА СБОРКИ
СПг229-«МСК» (МСК-1229); СПэ229- «МСК» (МСК-1231)

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 опоры для колен, закрепив их резьбовыми зажимами.
4. Установить опоры для рук.



Рисунок 1 — Стол перевязочный МСК-1229

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 регулирования пневмопружины