

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ООО «МЕДСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ»

СТОЛ ПЕРЕВЯЗОЧНЫЙ С ГИДРОПРИВОДОМ, РЕГУЛИРУЕМЫМИ СПИННОЙ СЕКЦИЕЙ И ПОДГОЛОВНИКОМ СПР229-«МСК» (МСК-1229)
СТОЛ ПЕРЕВЯЗОЧНЫЙ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ, РЕГУЛИРУЕМЫМИ СПИННОЙ СЕКЦИЕЙ И ПОДГОЛОВНИКОМ СПЭ229-«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.

Параметры	СПР229- «МСК»	СПЭ229- «МСК»
Длина, мм, ±10 мм	2070	2070
Ширина с опорами для рук (при 0°), мм, ±10 мм	835	835
Высота ложа, мм, ±10 мм	570 — 840	570 — 840
Размеры секции «Спина», не более, мм, ±10 мм:	820x570	820x570
Размеры нерегулируемого ложа, не более, мм, ±10 мм:	1160x570	1160x570
Углы изменения положения секций стола, не менее:		
- секция «Спина»	0 — 45°	0 — 45°
- поворот опоры для рук	0 — 180°	0 — 180°
Масса, кг, не более	80	80
Напряжение и частота электропитания, (В/Гц)	-	220/50
Мощность, потребляемая от сети переменного тока, не более, Вт	-	230

2.2. 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 эпоксицидной порошковой краской «МЕДЦАК» 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 9.104.
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.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

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

№	Наименование изделия	Количество, шт.
1	Стол перевязочный	1
2	Опоры для рук (правая и левая)	2
3	Колесо 125 мм (без тормоза)	2
4	Колесо 125 мм (с тормозом)	2
5	Руководство	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Перевязочный стол состоит из:
- подъемного механизма, установленного на 4 колеса;
- секции «Спина», регулируемой пневмопружиной;
- нерегулируемого ложа;
- опор для рук.
4.2. Подъемный механизм, стола изготовлен из стальных труб прямоугольного сечения. В качестве исполнительного механизма используется электро- (СПР229- «МСК») или гидропривод (СПЭ229- «МСК»).
4.3. Ложе, секция «Спина» и опоры для рук имеют поролоновую прокладку и облицованы винилскожей.
4.4. Регулировка высоты стола СПР229- «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 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 с электроприводом соответствует требованиям ГОСТ Р 50267.0.92 (МЭК 601-1-88).

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 руководства.
7.2. Прикрутить колеса к ножкам при помощи гаечного ключа. Колеса с тормозом расположить диагонально. Для лучшей фиксации резьбы рекомендуем винты посадить на краску.
7.3. Установить опоры для рук.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 8.1. Техническое обслуживание включает в себя периодический осмотр целостности покрытий стола, проверку исправности подъемных механизмов, надежности крепления колес, а также при необходимости смазку подвижных соединений.
8.2. 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 продукции требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных в технической документации и указанных в настоящем руководстве.
10.2. Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.
10.3. Гарантийный срок хранения составляет 6 месяцев с даты отгрузки со склада Поставщика.
10.4. 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.
10.5. Средний срок службы — 8 лет. За критерий предельного состояния принимается состояние, при котором восстановление работоспособности нецелесообразно по технико-экономическим и функциональным показателям.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Стол перевязочный _____
Дата выпуска _____ М. П.
Соответствует техническим условиям ТУ 9451-022-52962725-2008 и признан годным к эксплуатации.
Подпись лиц, ответственных за приемку _____ (Хабибуллин Р.Р.)

12. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Изделие _____ на ремонт (замену) в течение гарантийного срока
наименование и тип изделия _____
номер ГОСТ или ТУ _____
Номер и дата выпуска _____
Приобретен _____
дата, подпись, штамп торгующей организации _____

Изготовитель: ООО «Медстальконструкция»
Адрес (место нахождения) юридического лица: 450095, Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Глазовская, д.1, к.1
Телефон: +7 (347) 292-26-00
Электронная почта: meg1@meg1.ru

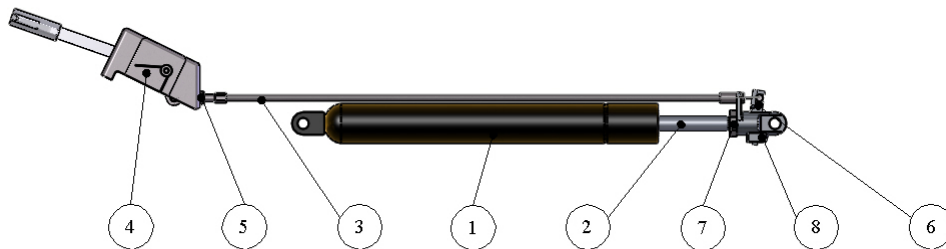
СХЕМА СБОРКИ СПг229-«МСК» (МСК-1229), СПэ229- «МСК» (МСК-1231)

1. Прикрутить колеса к ножкам при помощи гаечного ключа.
2. Колеса с тормозом установить диагонально. Для лучшей фиксации резьбы рекомендуем использовать герметик.
3. Установить опоры для рук.



Рисунок 1 — Стол перевязочный СПг229- «МСК»(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