

И п/п	Адрес ремонтного предприятия	Телефон
31.	664035, г. Иркутск, ул. Рабочего штаба, 47	4-59 27
32.	424750, г. Йошкар-Ола, ул. К. Маркса, 27в	6-33-72
33.	170008, г. Калинин, ул. 15 лет Октября, 12	6-74-38 6-63-73
34.	248002, г. Калуга, ул. Больничная, 2г	7-52-21
35.	420128, г. Казань, ул. А. Кутуя, 116	6-73-62
36.	730017, г. Карпш, ул. Комсомольская, 47	—
37.	650009, г. Кемерово, Кузнецкий пр., 119а	6-47-54
38.	252073, г. Киев, ул. Красио-казачья, 21а	38-86-47
39.	610036, г. Киров, ул. Красноармейская, 43	2-10-74
40.	316003, г. Кировоград, ул. Индустриальная, 62	7-10-02
41.	277000, г. Кишинев, ул. Энтузиастов, 28	7-15 30
42.	156013, г. Кострома, ул. Шагова, 61	7-61-14
43.	350015, г. Краснодар, ул. Промышленная, 19а	5-20-34
44.	660060, г. Крдсноярск, VA Кирова, 40	7-45-95
45.	324007, г. Кривой Рог, ул. В. Пика, 24	26-04 П
46.	640005, г. Курган, ул. М. Ульяновой, 4	9-72 2?
47.	305029, г. Курск, ул. Хуторская, 49	3-16-87
48.	443010, г. Куйбышев, ул. Галектионовская, 49	32-21-65
49.	667003, г. Кызыл, Тувинская АССР, ул. Оюна Курседи, 159а	2-21-71
50.	236041, г. Калининград, областной, ул. Сержантская, 19	3-45-62
51.	196119, г. Ленинград, ул. Боро-нежская 16	215-67-52
52.	198147, г. Ленинград, ул. Рузовская, 18	292-19-77
53.	735700, г. Ленинэбад, ул. Гагарина, пер. Тухачевского, 1	6-66-49
54.	398024, г. Липецк, ул. Панина, 17а	2-24-42
55.	263000, г. Луцк, ул. Запорожская, 37	5-14-87
56.	290049, г. Львов, ул. Кантеми-ровская, 6	62-85-21
57.	685000, г. Магадан, ул. Нагаевская, 42	2-99-43
58.	220013, г. Минск, ул. Ботани-ческая, 6	36-55-3?
59.	113093, г. Москва, ул. Дубининская, 98	235-35-04
60.	129110, г. Москва, ул. Щепкина, 61/2	281-87-67
61.	183031, г. Мурманск, ул. Свердлова, 9	3-58-79

№ п/п	Адрес ремонтного предприятия	Телефон
62.	360051, г. Нальчик, ул. Суво-рова, 123	5-19-28
63.	716002, г. Наманган, ул. Ком-мунистическая, 23	6-47-33
64.	327003, г. Николаев, ул. Чка-лова, 98	6-90-13
65.	173017, г. Новгород, ул. Кол-мово, 17	2-52-36
66.	630104, г. Новосибирск, ул. 1905 года, 74	21-89-00
67.	663301, г. Норильск, ул. Ок-тябрьская, 34	3-29-98
68.	742005, г. Нукус, ул. Горького, 68	-
69.	362003, г. Орджоникидзе, ул. Га-гарина, 43	5-53-29
70.	302020, г. Орел, Наугорское шос-се, 481 квартал	6-34-68
71.	460039, г. Оренбург, ул. Гага-рина, Па	3-11-31
72.	644009, г. Омск, ул. Арнольда Нейбута, 100	3-24-21
73.	440026, г. Пенза, ул. Лермон-това, 28	33-12-39
74.	614066, г. Пермь, ул. Чайков-ского, Па	37-45-19
75.	185007, г. Петрозаводск, ул. Пи-рогова, 6а	7-19-31
76.	683019, г. Петропавловск-Кам-чатский, ул. Владивостокская, 7	2-85-47
77.	314002, г. Полтава, ул. Лу-щенко, 19	3-13-91
78.	180002, г. Псков, ул. Госпита-льная, 7а	3-29-73
79.	226001, г. Рига, ул. Вент-евкле, У	61-14-44
80.	266019, г. Ровно ул. Ленин-ская, 189	2-43-07
81.	344038, г. Ростов-иа-доуи, Во-рошиловский пр., Ю=	32-07-45
82.	390013, г. Рязань ПервомяК- ский пр., 50	6-45-95
83.	703001, г. Самарканд, ул. Кома-рова, 7	5-10-3i
84.	430023, г. Capita k, Cwiort,- ника. Промышленный р-н	9-42-14
85.	410005, г. Сари.'в, Астрохап- ский пер., 55i	2-76-13
86.	620014, г. Свеи;лчвск. ул. Хс. хрякова, 46	51-42-04
87.	333006, г. Симф.-цополь. ул. На-бережная, 50	7-10-68
88.	214013, г. Смоленск. Тул,-ский пер., 3	3-80-35
89.	354000, г. Сочи, ул. Даняиы.--екая, 42а	91 24 12
90.	355000, г. Ставрополь , ул Л.-ер-жикского, 127	3-19-71
91.	244004, г. Сумы, Рабочий поселок, 4	2-52-44
92.	167610, г. Сыктывкар , ул. Гл-ражная, 4а	2-35-12
93.	392000, г. Тамбов, ул. Москов-ская, 19а	2-90-93
94.	200001, г. Таллин, ул. Вене, 19	44-95-07

№ п/п	Адрес ремонтного предприятия	Телефон
95.	700000, г. Ташкент, ул. Файзи-Абад, 43	
96.	380004, г. Тбилиси, ул. Луна-чарского, 12	95-42-86
97.	732002, г. Термез, ул. Ок-тября, 62	
98.	282000, г. Тернополь, ул. По-дольская, 3	2-75-16
99.	634050, г. Томск, ул. Неточ-ная, 6	2-37-19
100.	300031, г. Тула, ул. Приуп-екая, 1	3-87-23
101.	625030, г. Тюмень, ул. Нев-екая, 33	2-42-86
102.	702164, Ташкентская обл., Орджоникидзевский р-н, пос. Геофизик	39-94-19
103.	294000, г. Ужгород, ул. Побе-ды, 26	3-50-18
104.	670015, г. Улан-Удэ, ул. Пиро-гова, 13а	39-15-56
105.	432035, г. Ульяновск, ул. Ло-комотивная, 156	3-46-81
106.	740000, г. Ургенч, ул. Мира, 31	6-63-82
107.	450007, г. Уфа, ул. Сочин-ская, 18	22-87-30
108.	712000, г. Фергана, ул. 25 Ок-тября, 81а	4-51-73
109.	720010, г. Фрунзе, ул. Зеле-ная, 1	2-26-61
ПО.	680028, г. Хабаровск, ул. Исто-мина, 98	34-06-88
111.	310050, г. Харьков, ул. Юлия Чигирина, 11	22-97-04
112.	325022, г. Херсон, ул. Уша-кова, 67	2-63-32
113.	280000, г. Хмельницким, ул. Ватутина, 28	2-05-83
114.	428020, г. Чебоксары, ул. Глад-кова, 17а	2-03-38
115.	454076, г. Челябинск, Мед-городок	34-40-15
116.	257007, г. Черкассы, ул. Циол-ковского, 3	5-15-01
117.	250000, г. Чернигов, ул. Ле-нина, 38	7-35-71
118.	724025, г. Черновцы, ул. Мо-риса Тореза, 158	2-01-22
119.	672034, г. Чита, ул. Ленинград-ская, 100	3-87-33
120.	358005, г. Элиста, Калмыц-кая АССР, ул. Хомутни-кееа, 111а	6-35-23
121.	693008, г. Южно-Сахалинск, ул. Пограничная, 63	3-23-01
122.	677005, г. Якутск, территория областной больницы	2-12-27
123.	150030, г. Ярославль, ул. Сили-катное шоссе, 6	4-14-56

Тип. «Красногвардеец». Зак. 1788. Тир. 500 000.
Объем 0,5 "п. л 8 IX-82 г Бесплатно

Министерство
медицинской
промышленности
Ордена Ленина
и ордена Октябрьской
Революции
ленинградское
производственное объединение
«КРАСНОГВАРДЕЕЦ»

Библиотека Ладовед.
SCAN. Юрий Войкин 2009г.

ПРИБОР МАНОМЕТРИЧЕСКИЙ РТУТНЫЙ ПМР

Модели 010, 1.010

П а с п о р т

«АО.000.0Ю

Внимание!

В связи с дальнейшим техническим совершенствованием изделия его конст-рукция может несколько отличаться от приведенной в паспорте.

1. Назначение изделия

1.1. Прибор манометрический ртут-ный ПМР (в дальнейшем—прибор) пред-назначен для косвенного измерения си-столического и диастолического артери-ального давления крови по методу Ко-роткова.

Объединение выпускает приборы в двух исполнениях: мод. 010, укомплек-тованную манжетой с текстильной за-стежкой; мод. 1.010, укомплектованную манжетой с металлическими спицами и крючком.

2. Технические характеристики

2.1. Пределы измерения — от 0 до 260 мм рт. ст. (от 0 до 346,7·10³ Па).

2.2. Цена деления шкалы—2 мм рт. ст. (2,7· 10³ Па).

2.3. Предел допускаемой основной по-грешности — ± 3 ммрт.ст. (± 4 · 10³ Па).

- 2.4. Габаритные размеры прибора в футляре — 59 X 88 X 320 мм.
2.5. Масса прибора — 0,9 кг.

3. Состав изделия
и комплект поставки

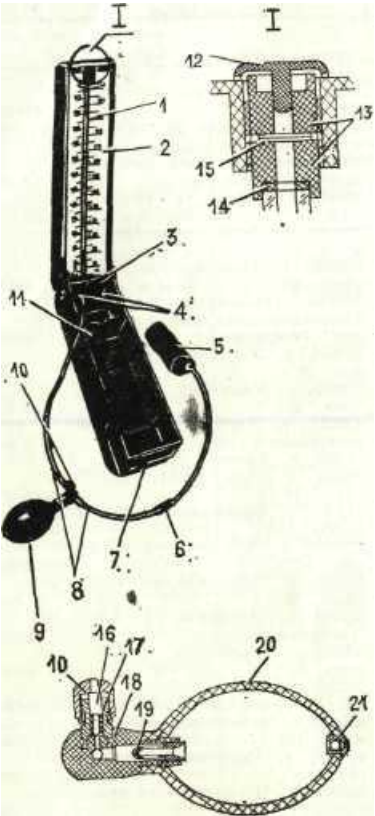
3.1. Комплект поставки приборов должен соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Наименование	Обозначение документа	Количество, шт.	
		Модель	ою\ Ioio
1. Прибор манометрический ртутный ПМР (с манжетой с текстильной застежкой)	dA0.000.010	1	—
2. Прибор манометрический ртутный ПМР (с манжетой с металлической застежкой)	<5A0.000.010—01	--	1
Запасные части			
3. Прокладки резиновые под манометрическую трубку	dA8.683.416	2	2
4. Прокладки замшевые	dA8.684.508	2	2
5. Ниппель	dA8.652.601	1	1
Эксплуатационная документация			
6. Паспорт	dA0.000.010 ПС	1	1

4. Устройство и принцип работы

4.1. Внешний вид прибора в рабочем положении изображен на рисунке.
Работа прибора основана на свойстве сообщающихся сосудов. Одним из сообщающихся сосудов является резервуар с ртутью внутри прибора, другим — манометрическая трубка 1.
Крепление манометрической трубки в приборе осуществляется с помощью резьбовой крышки 13. Герметичность системы (резервуар-трубка) обеспечивается резиновыми прокладками 14, установленными по торцам трубки. Сообщение с



Прибор манометрический ртутный ПМР:
1—манометрическая трубка; 2—шкала; 3— футляр; 4— винты, фиксирующие шкалу; 5—манжета; 6—конусная муфта; 7— ручка; 8— соединительные трубки; 9— пневматический нагнетатель; 10— гайка; //—поперечное ребро; 12—заглушка; 13— крышка; 14— резиновая прокладка; 15— замшевая прокладка; 16— клапан; 17— пружина; 18— корпус крана; 19— ниппель; 20—баллон; 21— всасывающий клапан

атмосферой осуществляется через замшевые прокладки 15, находящиеся между резьбовыми крышками.
Ручка 7 имеет три рабочих положения и служит одновременно замком. Если ручка находится в двух крайних положениях, то футляр закрыт. Среднее положение ручки дает возможность раскрыть футляр.
В нижней части футляра имеется поперечное ребро // с пазами для укладки пневматического нагнетателя 9 и соединительных трубок 8.
Пневматический нагнетатель 9 имеет гайку 10, с помощью которой плавно снижается давление в манжете.
Конусная муфта 6 представляет собой разъемное соединение, состоящее из двух штуцеров.
Манжета 5 представляет собой резиновый мешок, помещенный в чехол с застежкой для фиксации на плече пациента.
5. Указания мер безопасности
5.1. Запрещается создавать в системе прибора давление выше 260 мм рт. ст. (346,7 • 10³ Па), хранить и транспортировать прибор в перевернутом положении (риской вниз), так как это может вызвать просачивание ртути через замшевый фильтр наружу.
Во избежание разгерметизации измерительной части и пролива ртути запрещается разборка прибора. Все ремонтные работы прибора производятся специалистами системы «Медтехника» в специально оборудованном помещении.
6. Подготовка изделия к работе
6.1. Установите ручку в среднее положение и раскройте футляр до упора.
6.2. Выньте пневматический нагнетатель, трубки и манжету из футляра, а также пробку из трубки 8 и соедините трубки 8 с прибором (см. рисунок).
6.3. Создайте в приборе давление 130—150 мм рт. ст. (175,5 - 10³ — 202,5 • 10³ Па).
Если ртутный столб в манометрической трубке прерывается, прибор слегка

встряхните и повторите эту манипуляцию снова.
7. Порядок работы
7.1. Измерение артериального давления
7.1.1. Наложите манжету на плечо пациента. Соедините штуцера конусной муфты 6. Заверните гайку 10 до отказа (см. рисунок). Ритмично сжимая пневматический нагнетатель, создайте давление в манжете на 30—40 мм рт. ст. (40,5 • 10³ — 54 • 10³ Па) выше предполагаемого систолического давления пациента.
Установите стето- или фонендоскопическую головку стетофонендоскопа (в комплект не входит) на локтевую впадину руки дистальнее манжеты. Отрегулируйте с помощью гайки необходимую для измерения скорость снижения давления в манжете. При появлении первых звуков Короткова зафиксируйте систолическое давление, а при их исчезновении — диастолическое.
Разъедините конусную муфту 6 для быстрого сброса остаточного давления в манжете.
7.2. Укладка прибора
7.2.1. Положите пневматический нагнетатель гайкой вниз в центральный паз поперечного ребра футляра, а резиновые трубки уложите вокруг нагнетателя, фиксируя их в боковых пазах того же поперечного ребра.
Уложите манжету в свернутом виде в футляр, так, чтобы конец трубки манжеты или края манжеты не лежали на тройник нагнетателя или на торцы боковых стенок.
Закройте крышку футляра и оттяните ручку 7 в крайнее положение, удобное для переноски прибора.
8. Техническое обслуживание
8.1. Перед стиркой чехол манжеты следует снять с резинового мешка, выстирать с помощью моющих средств в воде температурой 40—45 °С, пропо-

лоскать в теплой, а затем в холодной воде, расправить и высушить.

Пользоваться стиральной машиной и утюгом запрещается.

8.2. Проверка технического состояния прибора должна производиться при выпуске изделия, после окончания срока хранения, проведения ремонтных работ и периодически при эксплуатации.

Перечень основных проверок технического состояния изделия приведен в прилож. 2.

9. Характерные неисправности и методы их устранения

9.1. Характерные неисправности прибора и методы их устранения приведены в табл. 2.

Таблица 2

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения
1. Мениск ртутного столба не совпадает с нулевой отметкой шкалы	Пройзошел разрыв ртутного столба	Наклонить корпус прибора вправо на 30—40° и слегка встряхнуть его (при отсутствии в нем давления)
2 Негерметичность системы прибора	Сместилась шкала	Откорректировать положение шкалы ослабив винты 4 (см. рисунок)
3. Нагнетатель не создает давления	Произойшла разгерметизация системы прибора	Определить место утечки путем последовательного пережатия трубок 8 У трубки манжеты При этом проверяется герметичность манометра, нагнетателя и конусной муфты Если во всех этих случаях герметичность сохраняется, значит отсутствует герметичность в манжете и ее необходимо заменить
		Прочистить или заменить ниппель 19, продуть или прочистить всасывающий клапан 21

10. Гарантийные обязательства

10.1. Срок гарантии 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию.

Гарантийный ремонт изделий медицинской техники осуществляется ремонтными предприятиями системы «Медтехника», обслуживающими учреждения здравоохранения в данной области, крае, республике (включая лечебные учреждения других ведомств), за счет объединения.

Гарантийный ремонт изделия производится по предъявлении оформленного гарантийного талона, приведенного в прилож. 1.

Если изделие в период гарантийного срока вышло из строя в результате неправильной эксплуатации, стоимость ремонта оплачивает учреждение-владелец изделия.

11. Свидетельство о приемке

Прибор

(Ш.000&10 Заводской ной

(обозначение)

соответствует ТУ 64—1—3586—82 и при- (номер ТУ)

знан годным для эксплуатации.

М. П. Дата выпуска _____

Подпись лиц, ответственных за приемку

Объединение «Красногвардеец»

197022, Ленинград,

Инструментальная ул., 3

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ ИЗДЕЛИЯ

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования. Методика проверки

Технические требования

Комплектность

2. Внешний вид

Проверяется внешним осмотром

Комплектность прибора должна соответствовать перечню, указанному в паспорте на прибор

Прибор должен быть в исправном состоянии и не должен иметь коррозии, повреждений и загрязнений корпуса, шкалы, трубок, нагнетателя и манжеты

Манометрическая трубка должна быть прозрачной и не должна иметь дефектов, препятствующих правильному отсчету показаний

Ртуть, применяемая для заливки прибора, должна быть чистой и не должна давать налета на внутренней поверхности стеклянной трубки

На шкале прибора должны быть нанесены:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) единица измерения;
- в) предел основной допускаемой погрешности;
- г) номер прибора;
- д) год выпуска;
- е) условное обозначение;
- ж) ТУ 64-1-3586-81

Мениск ртути при рабочем положении прибора и отсутствии избыточного давления должен быть установлен на нулевой отметке шкалы с допустимым отклонением ± 0,5 мм рт. ст (0,67 X Ю Па)

Ордена Ленина и ордена Октябрьской Революции ленинградское производственное объединение «Красногвардеец»

197022, Ленинград, Инструментальная ул., 3. Тел. 234-72-55 Спецсудный счет № 18092377028 в Петроградском отд. Госбанка

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН НА РЕМОНТ В ТЕЧЕНИЕ ГАРАНТИЙНОГО СРОКА

Прибор манометрический ртутный ПМР

(наименование изделия)

Модель _____ ТУ 64—1—3586—82

Дата изготовления

Контролер _____ дата (условный номер)

Приобретен. (заполняется торгующей организацией)

Принят на гарантийное обслуживание

предприятием _____

города

М. П. Подпись руководства ' ремонтного предприятия

М.П. Подпись руководства учреждения-владельца

Высылается ремонтным предприятием системы «Медтехника» в адрес объединения и служит основанием для предъявления счета за оплату за произведенный ремонт в течение гарантийного срока.

ПЕРЕЧЕНЬ- АДРЕСОВ
РЕМОНТНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
СИСТЕМЫ «МЕДТЕХНИКА»,
осуществляющих гарантийный ремонт
изделий медицинской техники

п/п	Адрес ремонтного предприятия	Телефон
1.	480016, г. Алма-Ата, Красно-гвардейский тракт, 19	33-89-37
2.	710000, г. Андижан, ул. Октябрьская, 165	—
3.	163061, г. Архангельск, ул. Володарского, 17	3-34-13
4.	414002, г. Астрахань, ул. Ереванская, 4	2-57-76 доб. 38
5.	744012, г. Ашхабад, ул. Бикровинская, 2	4-40-38
6.	370065, г. Баку, ул. Гамалея, 19	92-29-71
7.	656023, г. Барнаул, ул. Тимуровская, 72	6-33-G6
8.	308007, г. Белгород, ул. Гагарина, 2а	2-96-79
9.	675005, г. Благовещенск, ул. Красноармейская, 103/1	2-68-85
10.	241033, г. Брянск, ул. Ст. Димитрова, 86а	4-43-00
11.	705000, г. Бухара, ул. Навои, 75	3-35-19
12.	232028, г. Вильнюс, ул. Афонино, 4	45-89-41
13.	286010, г. Винница, ул. Мичурина, 32	2-67-28
14.	690033, г. Владивосток, ул. Ирытшская, 10а	6-22-07
15.	600029, г. Владимир, ул. Краснознаменная, 3а	35-51
16.	400002, г. Волгоград, ул. Революционная, 57а	43-01-24
17.	160002, г. Вологда, ул. Лечебная, 32а	2-70-17
18.	394068, г. Воронеж, пер. Здорovia, 27а	5-74-13
19.	348030, г. Ворошиловград, пр. Суходольский, 1	6-70-87
20.	603002, г. Горький, ул. Канавинская, 9	44-23-95
21.	364020, г. Грозный, Старопромысловское шоссе, 8а	2-94-22
22.	707000, г. Гулистан, ул. Ленина, 65	—
23.	708000, г. Джизак, ул. Бешаташ, 40	—
24.	320101, г. Днепропетровск, ул. Кирова, 45а	44-88-68
25.	340045, г. Донецк, ул. Малая трамвайная, 2а	66-81-23
26.	734036, г. Душанбе, ул. 40-летия Октября, 244	33-66-43
27.	375049, г. Ереван, Солерудник	64-10-25
28.	330103, г. Запорожье, Ореховское шоссе, 10	95-81-1!
29.	153567, г. Иваново, ул. Станко-строителей, 16	5-07-40
30.	426009, г. Ижевск, ул. Ленина, 100	7-34-51

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования.
Методика проверки

Технические требования

Примечание. Приборы, забракованные при внешнем осмотре, дальнейшей проверке не подлежат.

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования.
Методика проверки

Технические требования

Прибор считается герметичным, если скорость падения давления не превышает 10 мм рт. ст. (13,3 X 10² Па) в минуту

Значения основных погрешностей прибора на любой отметке шкалы как при прямом, так и при обратном ходе не должны превышать ± 3 мм рт. ст. (4 X 10² Па)

4. **Герметичность**
При проведении проверки должен применяться секундомер ГОСТ 5072-72, класс точности 2,0
Проверка должна проводиться следующим образом: в пневматической системе при закрытом вентиле и манжете, наложенной на жесткий цилиндр Ø80—100 мм, нагнетателем создать давление воздуха, равное 260 мм рт. ст. (346,7 X 10² Па), после чего наблюдать за его падением по мениску ртутного столба

5. **Основная погрешность**

При проведении проверки должны применяться следующие средства:

а) грузопоршневой манометр МП-2,5 класса 0,05 или 0,2 или МП-0,4 класса 0,2;

б) секундомер ГОСТ 5072-72, класс точности 2,0

Основная погрешность определяется как разность между показанием проверяемого прибора и действительным значением измеряемого давления, определяемым по образцовому прибору

Проверка должна производиться одним из указанных способов:

а) заданное давление устанавливается по образцовому прибору, а отсчет ведется по проверяемому;

б) мениск ртути устанавливается на проверяемую отметку шкалы, отсчет действительного давления ведется по образцовому прибору

Отсчет показаний производить не менее чем в пяти отметках, рав-