Q／HDB

河北都邦医疗设备有限公司企业产品标准

Q/HDB02-2017

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月20日 16点39分

手摇式病床

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月20日 16点39分

2017—09—20 发布　　2017—09－20 实施

河北都邦医疗设备有限公司　　发布

前　言

本标准由河北都邦医疗设备有限公司提出并起草。

本标准主要起草人：张海彬

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月20日 16点39分

企业标准信息公共服务平台
备案
2017年09月20日 16点39分

手摇式病床

1 范围

本标准规定了手摇式病床的产品分类、技术要求、试验方法、检测规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于手摇式病床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准引用而成为本标准的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T191－2008　　包装储运图示标志

3 产品分类

3．1产品组成

3.1.1 一摇手摇式病床主要由背板、固定床面、床框、起背摇把、传动丝杠、床头架和床尾架或便孔组成；（如图1、图2）

3.1.2 二摇手摇式病床主要由背板、固定床面、腿板、脚板、床框、起背摇把、曲腿摇把、传动丝杠、床头架和床尾架或便孔组成；（如图3、图4）

3.1.3 四摇手摇式病床主要由背板、固定床面、腿板、脚板、床框、摇便摇把、翻身摇把、起背摇把、曲腿摇把、传动丝杠、床头架和床尾架、摇便装置组成；腿板床头全曲型，腿板、床头整体可曲折（图5）。

3.1.4 五摇手摇式病床主要由背板、固定床面、腿板、脚板、床框、摇便摇把、左翻身摇把、右翻身摇把、起背摇把、曲腿摇把、传动丝杠、床头架和床尾架、摇便装置组成；腿板中曲型床头固定，床板曲折升降（如图6）。

3.2产品型号牙分说明

□　□ － □

□ → 床头材质型式代号，以罗马数字Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ……表示

□ → 手摇摇把数量代号，以数字01、02、03……表示

□ → 床面型式代号，英文字母A、B、C……表示

3.2.1 手摇式病床按手摇摇把数量不同，分为一摇手摇式病床（01）、二摇手摇式病床（02）、四摇手摇式病床（04）、五摇手摇式病床（05）；

3.2.2 手摇式病床按床面型式分为普通型手摇式病床（A），便孔型手摇式病床（B），床尾可活动、腿板、床面全曲带便孔型手摇式病床（C），床尾固定、腿板、脚板床面中曲带便孔型手摇式病床（D）。

3.2.3 手摇式病床按床头材质不同分为钢制喷塑床头手摇式病床（Ⅰ）、不锈钢床头手摇式病床（Ⅱ）、ABS床头手摇式病床（Ⅲ）、木制床头手摇式病床（Ⅳ）。

3.3产品型号及规格

A01-Ⅰ、A01-Ⅱ、A01-Ⅲ、A01-Ⅳ、B01-Ⅰ、B01-Ⅱ、B01-Ⅲ、B01-Ⅳ、A02-Ⅰ、A02-Ⅱ、

企业标准信息公共服务平台 备案 2017年09月20日 16点39分

A02-III、A02-Ⅳ、B02-Ⅰ、B02-Ⅱ、B02-III、B02-Ⅳ、C04-III、C04-Ⅳ、D05-III、D05-Ⅳ

4、性能指标

4.1 手摇式病床的基本尺寸见表 1：　　表 1　　单位：mm　　偏差：±10mm

规格	型号	长度（不含床架）	宽度	床面高度	便孔尺寸	便孔位置
一摇手摇式病床	A 型	1900-2000	900-1000	480-630		
二摇手摇式病床	A 型	1900-2000	900-1000	480-630		
一摇手摇式病床	B 型	1900-2000	900-1000	480-630	210X270	便孔中心距床头 860mm，左右居中
二摇手摇式病床	B 型	1900-2000	900-1000	480-630	210X270	
四摇手摇式病床	C 型	1950-2050	900-1000	480-550	210X270	
五摇手摇式病床	D 型	1950-2050	900-1000	480-550	210X270	

4.2 床面的确调节范围见表 2

表 2　　允许偏差：±2°

规格	型号	背板最大折起角	腿板最大折起角	脚板最大折起角
二摇手摇式病床	A 型、B 型	≥65°	≥40°	≥120°
一摇手摇式病床	A 型、B 型	≥65°	——	——
四摇手摇式病床	C 型	水平向上 0-85°	水平—70°～70°	水平向上 0-80°
五摇手摇式病床	D 型	水平向上 0-80°	腿板、脚板中间部位水平—70°～70°	水平向上 0-80°

4.3 一摇手摇式病床：背板在可调节范围内任意调节。

4.4 二摇手摇式病床、四摇手摇式病床、五摇手摇式病床：背板、腿板和脚板在可调节范围内任意调节。

4.5 外观：

4.5.1 手摇式病床的外形应整齐，表面不得有锋棱、毛刺、疤痕等缺陷；

4.5.2 手摇式病床焊接部分牢固，焊缝应光滑、均匀、磨平修光，不得有气孔、烧损、冷裂、漏焊等缺陷。

4.5.3 手摇式病床的镀（涂）层表面色泽均匀、光滑平整、不得有起泡、露底、脱落、开裂、流挂、起皱和明显的擦伤、碰伤等缺陷。

4.5.4 塑料件表面应平整、色泽均匀、无飞边、凹陷、裂纹和明显的划伤等缺陷。

4.5.5 病床的床面应具有良好的透气性。

4.6 床身的配合要求：

4.6.1 床身与床架的配合应能互换，装卸应方便；

4.6.2 床身与床架装配后，应牢固可靠，不得松动；

4.7 操作部分要求

4.7.1 摇把转动灵活，在不使用时，应能折入床内，不得露出床架外面。

4.7.2 摇把顺时针旋转摇把，背板、腿板则上升，反之则下降。

4.8 床架弯圆处的管子外径最小尺寸与最大尺寸之比应大于 0.92.

4.9 静载荷能力：

4.9.1 把病床置于水平地面上，在床面中间部位承受 240kg 重物，其凹度量应小于 50mm，撤掉重物后，残留凹度量应小于 3mm，各部位无异常现象；

企业标准信息公共服务平台 备案 2017年09月20日 16点39分

4.9.2 把病床置于水平地面上，在床框任一侧中间部位承受 240kg 重物后，其凹度量应小于 20mm，撤掉重物后，残留凹度量应小于 5mm，各部位无异常现象。

4.9.3 将病床的背板、脚板摇起后，在背板承受 60kg 重物，脚板承受 30kg 重物，历时 24h，各部位无异常。

4.10 病床附件的基本要求:

4.10.1 附件应具有足够的强度，使用时应牢固、可靠、安装与拆卸应方便;

4.10.2 输液架挂钩与床面间的调节范围为 850-1600mm；输液架固定杆经锁紧后，不应滑动;

4.10.3 边栏:边栏的高度不小于 350mm，侧部长度不小于 800mm;边栏必须配备有锁住或闩住其在升起/关闭位的装置。此锁住或闩住机构的操作正常使用时不能发生意外的脱锁或脱闩，并且当其没有锁住/闩住时边栏不会保持在升起/关闭位。

2.11 脚轮转动应灵活自如无卡阻。必须配有制动器，且安全有效。

5、检验方法：

5.1 角度、调节范围、尺寸测量用通用量具检验；调节及外观等无数据要求的项目，均采用目测、手感、试用、观察等方法确定。

5.2 手摇式病床的静载荷试验：

5.2.1 把病床置于水平地面上，所有部件置于水平位置，便孔托板处于升起锁定状态，在病床臀板中间部位确定其测试点，测量其床面至地面的垂直距离，在床面中间长 1000mm 宽 500mm 的范围内垂直均匀放置 30kg 砂袋 8 个（砂袋底面积 500mm×500mm），历时 24 小时，应符合 2.9.1 条的规定。（见图 1）。

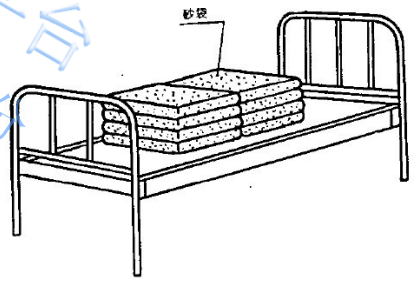

图 1

5.2.2 把病床置于水平地面上，在病床床框任一侧中间部位确定其测试点，在床任一侧的中心长 1000mm，宽 500mm 的床面范围内，放置 30kg 砂袋 8 个（砂袋底面积 500mm×500mm），历时 24 小时，应符合 2.9.2 条的规定。（见图 2）。

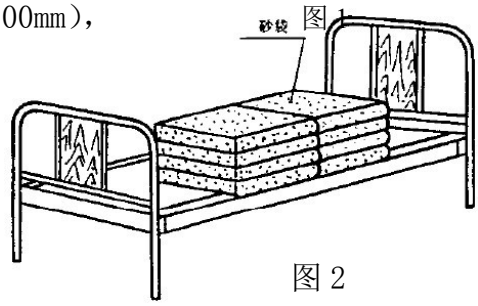

图 2

5.2.3 把病床置于水平地面上，把背板摇起 10°，在背板上放置 60kg 的砂袋，脚板承受 30kg 砂袋 1 个，历时 24h，应符合 2.9.3 条的规定。

5.2.4 把病床置于水平地面上，在便孔托板中间部位确定其测试点，测量其床面至地面的垂直距离，垂直放置 30kg 砂袋 1 个（砂袋底面积 500mm×500mm），历时 24 小时，应符合 2.9.4 条的规定。

5.3 将病床置于水平地面上，如有脚轮应将脚轮制动，用力摇动床架，应符合 2.11 条要求。

5.4 在与水平面成 10° 倾斜的表面上，将病床置于最不利正常使用位置，加载 120kg 重物（平均分布），如果床包括转动脚轮，转动到其最不利位置，并使锁定装置工作。不得发生大于 10mm（对倾斜面而言）的床的运动，应符合 2.11 条要求。

6 检测规则

6.1 手摇式病床须经企业质检部门按本标准检验合格并附产品合格证方可出厂；

企业标准信息公共服务平台 公开 2017年09月29日 16点39分

6.2 病床必须成批提交检验,批量大小按订货合同规定，同一批次最大量不超过 500 台，检验数量最少不得少于 3 台。

6.3 检验时按技术标准中的规定逐项进行检验。

6.4 根据 6.3 条规定的检验项目和检验范围，在检验过程中，如性能发现一台中有一项不符合本标准规定要求时该批产品应全部退回，重新分类整理；外观和尺寸发现一台中有一项不符合本标准规定要求时，应抽取双倍数量，按不合格的项目进行重复检验，若仍不符合本标准规定要求时，该批产品应全部退回，重新分类整理。

6.5 经分类整理后，可再提交检验，复验时，按 6.2 条规定，抽取双倍数量进行检验，若不符合 6.4 条规定时该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志：

7.1.1 每个手摇式病床的适当明显位置，应固定铭牌，铭牌上应有下列标志：

a) 制造厂名称、注册及生产地址；

b) 产品名称、规格及型号；

c) 生产日期及出厂批号；

d) 注册证号、注册标准编号；

e) 联系方式；

f) 邮政编码。

7.1.2 每个产品应有合格证，且合格证上有下列内容：

a) 产品名称、厂名；

b) 执行标准、编号；

c) 生产日期或批号；

7.2 包装

7.2.1 每个手摇式病床的外（大）包装采用瓦楞纸箱包装；

7.2.2 产品在包装箱上应除有 7.1.1 的标志外还应标明：体积、数量及重量，“怕压”、“怕雨”、“怕晒”、“小心轻放”等标志应符合 GB/T191－2008 的有关规定。

7.3 运输

包装好的产品可采用一般运输工具，运输中应注意防雨雪、防晒，不得与有毒、有害物品混合运输。

7.4 贮存

包装好的手摇式病床应存放在干燥、通风良好的室内，周围无腐蚀性物品，无热源。

企业标准信息公共服务平台 备案 2017年09月20日 16点39分