

УТВЕРЖДАЮ
Зав. производством
ИП Зюлькова В.А.

_____ Пешкова О.С.

«01» апреля 2020 г.

**МАСКИ ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ИЗ НЕТКАНЫХ
МАТЕРИАЛОВ ТИПА СМС**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020**

Дата введения - 01.04.2020 г.

СОГЛАСОВАНО

ИП Зюлькова В.А.

_____ Зюлькова В.А.

01 апреля 2020 г.

г. Калининград 2020 г.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата

Настоящие технические условия разработаны для маски гигиенической из нетканых материалов типа СМС.

Пример условного обозначения маски гигиенической из нетканых материалов типа СМС:

Маска М-0001 где последнее число обозначает номер типа конструкции из Таблицы 1.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Маски должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Маски изготавливают различных конструкций в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

№/тип конструкции	Поверхностная плотность нетканого материала, г/м2	Состав нетканого материала	Число слоев
1	15	СМС	4
2	17	СМС	3
3	20	СМС	3
4	20 (СС) и 15 (СМС)	СС + СМС + СС	3
5	20 (СС) и 17 (СМС)	СС + СМС + СС	3
6	20 (СС) и 20 (СМС)	СС + СМС + СС	3
7	25 (СС) и 15 (СМС)	СС + СМС + СС	3
8	25 (СС) и 17 (СМС)	СС + СМС + СС	3
9	300	88% полиэстер 12% эластан	2

Примечания 1. СМС – трехслойный нетканый материал (спанбонд/мельтблаун/спанбонд). 2. СС – двухслойный нетканый материал (спанбонд/спанбонд).

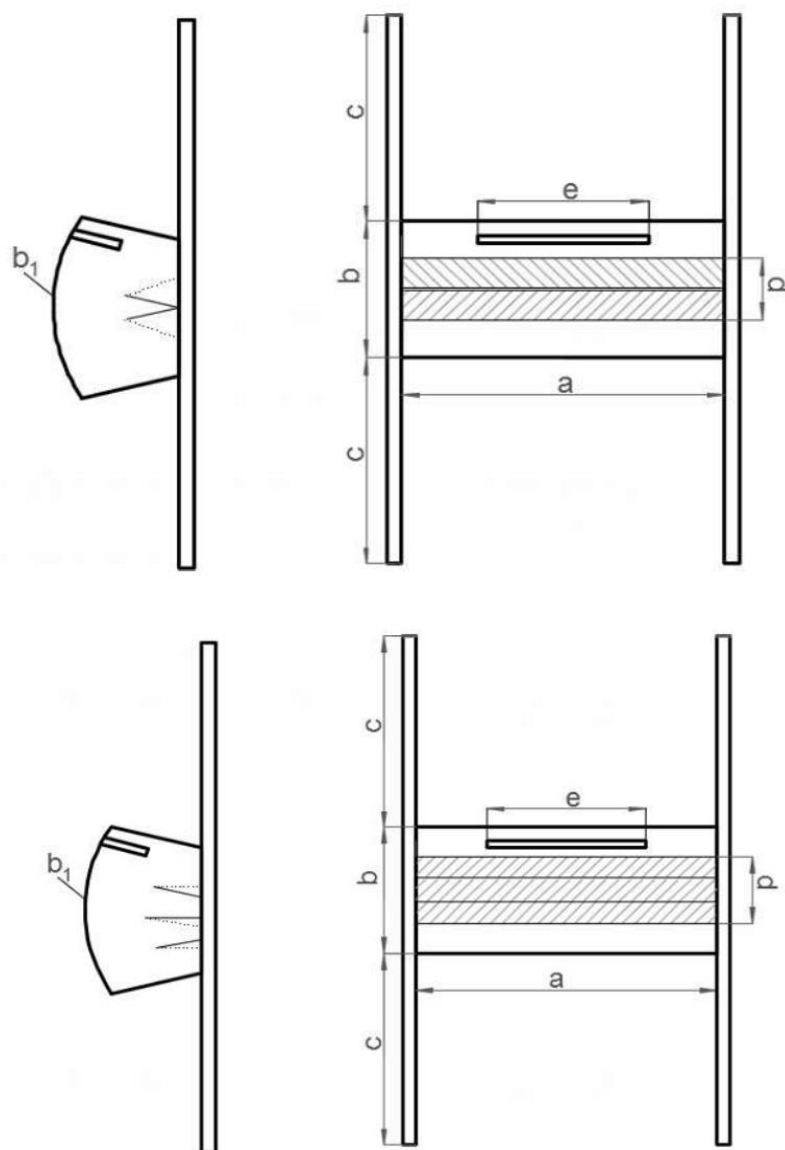
Маски не должны расслаиваться, распадаться или разрываться во время использования, должны быть прошиты нитками по ГОСТ 6309.

По всем сторонам маски должны быть выполнены накладным или краеобметочным швом по ГОСТ 12807, количество стежков на 1 см должно быть не менее трех. Стежки строчек не должны стягивать изделия. Допускается обработка краев маски окантовкой из спанбонда.

Конструкция маски предполагает наличие в области носа и рта двух(глубиной не более 22 мм) или трех (глубиной не более 14 мм) застроченных складок глубиной, обеспечивающих динамическое соответствие анатомическим особенностям носоротовой области лица.

Варианты исполнения масок:

- вариант 1: с боковых сторон маски нашивают тесьму из нетканого материала или киперную ленту (см. рисунок 1);



Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: a – не менее 175 мм, b – не менее 90 мм, b_1 – не менее 170 мм, c – не менее 350 мм, d – не менее 42 мм, e – не менее 75 мм

Рисунок 1

- вариант 2: в боковые швы маски нитками вшивают эластичную тесьму шириной не менее 5 мм или шнур эластичный по ГОСТ 18827-88 (см. рисунок 2);

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подпись и дата		Инв. № подл.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020				Лист 3

1.3. Упаковка

1.3.1. Маски одной марки упаковывают в полиэтиленовые мешки по 10 штук.

1.3.2. Допускается использование иных способов упаковки, обеспечивающих сохранность фиксаторов при транспортировании и хранении.

1.4. Маркировка

В каждую транспортную упаковку должна быть вложена или прикреплена этикетка, в которой указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение маски;
- дату изготовления;

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка масок осуществляется отделом технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

2.2. Приемка масок осуществляется партиями. Партией считают количество масок, изготовленное по одному чертежу в объеме выработки за одну смену.

2.3. Для проверки соответствия факторов требованиям настоящих технических условий от каждой партии отбирают 1% масок, но не менее 10 штук, на которых определяют форму, размеры, качество поверхности.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов, проводится повторный контроль на удвоенной выработке, взятой от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки партия масок приемке не подлежит.

2.5. Контрольная проверка изделий потребителем может проводиться при соблюдении приведенного порядка отбора образцов и методов контроля.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль качества масок по внешнему виду проводится визуально без применения оптических средств при рассеянном естественном или искусственном свете.

3.2. Измерение геометрических размеров

3.2.1. Контроль размеров, указанных на чертежах, проводят соответствующим инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Условия перевозки изделий должны соответствовать общим правилам перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

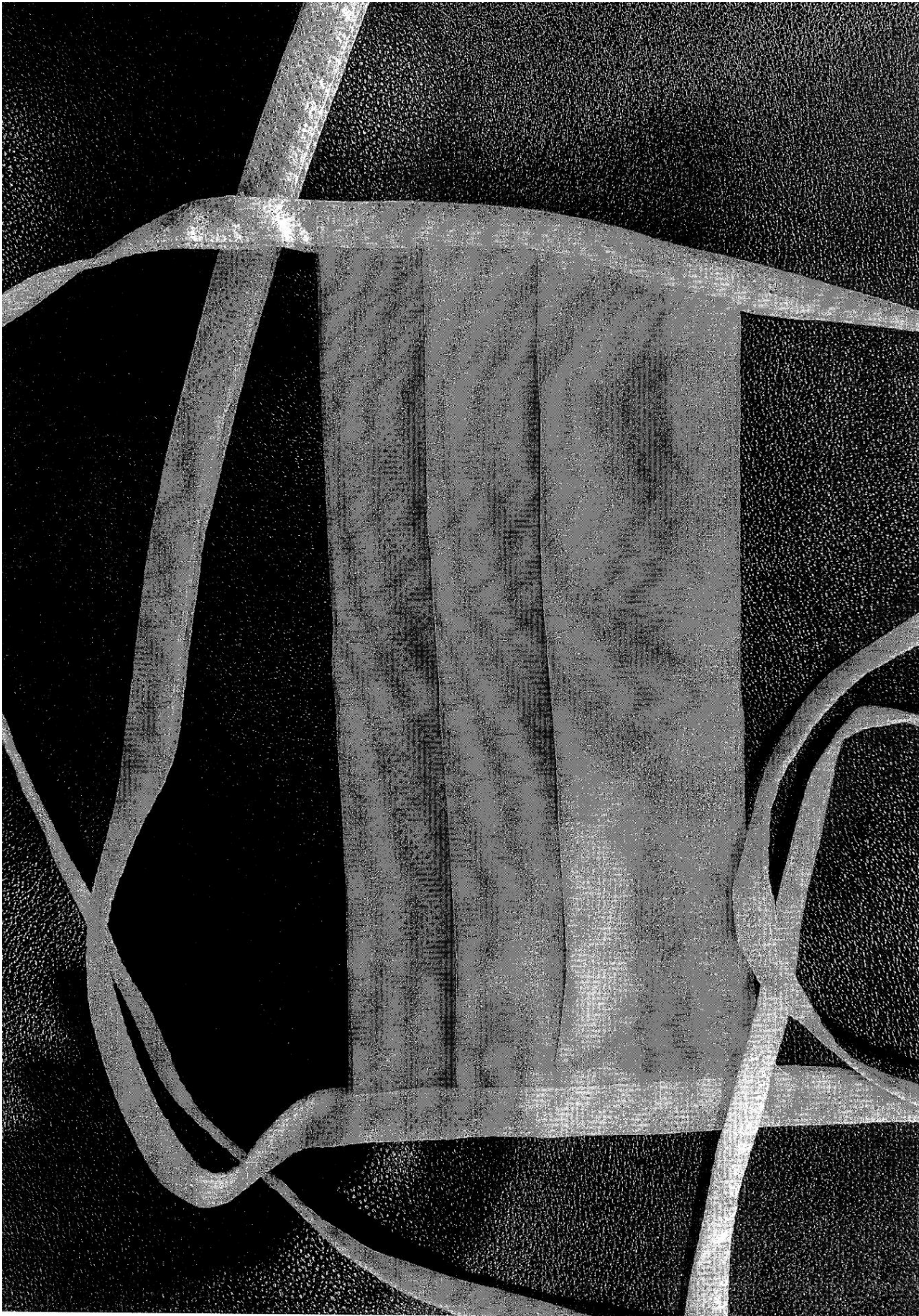
Подпись и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подпись и дата		Инв. № подл.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020				Лист
									5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие масок требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

					ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

Рисунок 1

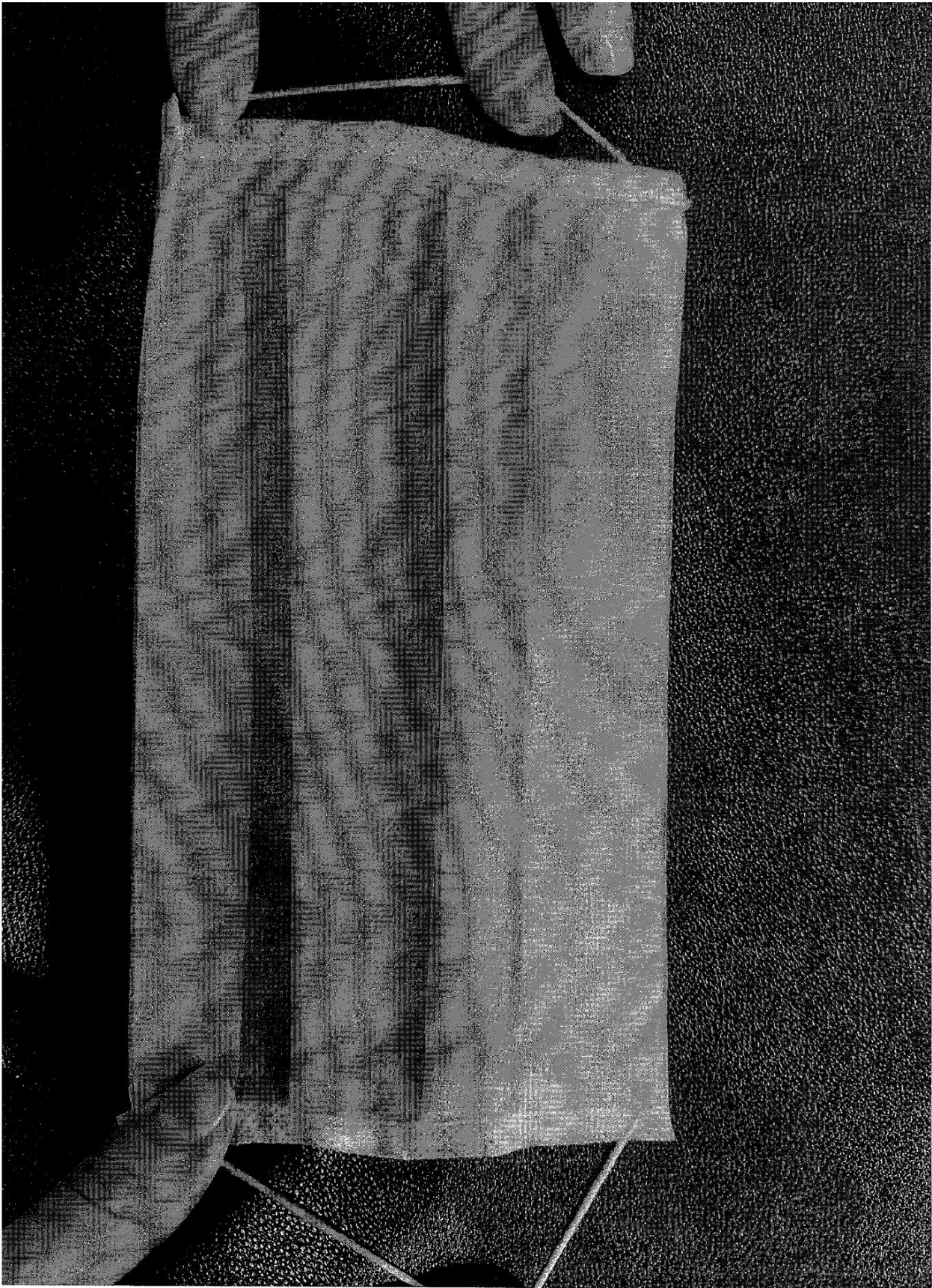


Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020

Рисунок 2

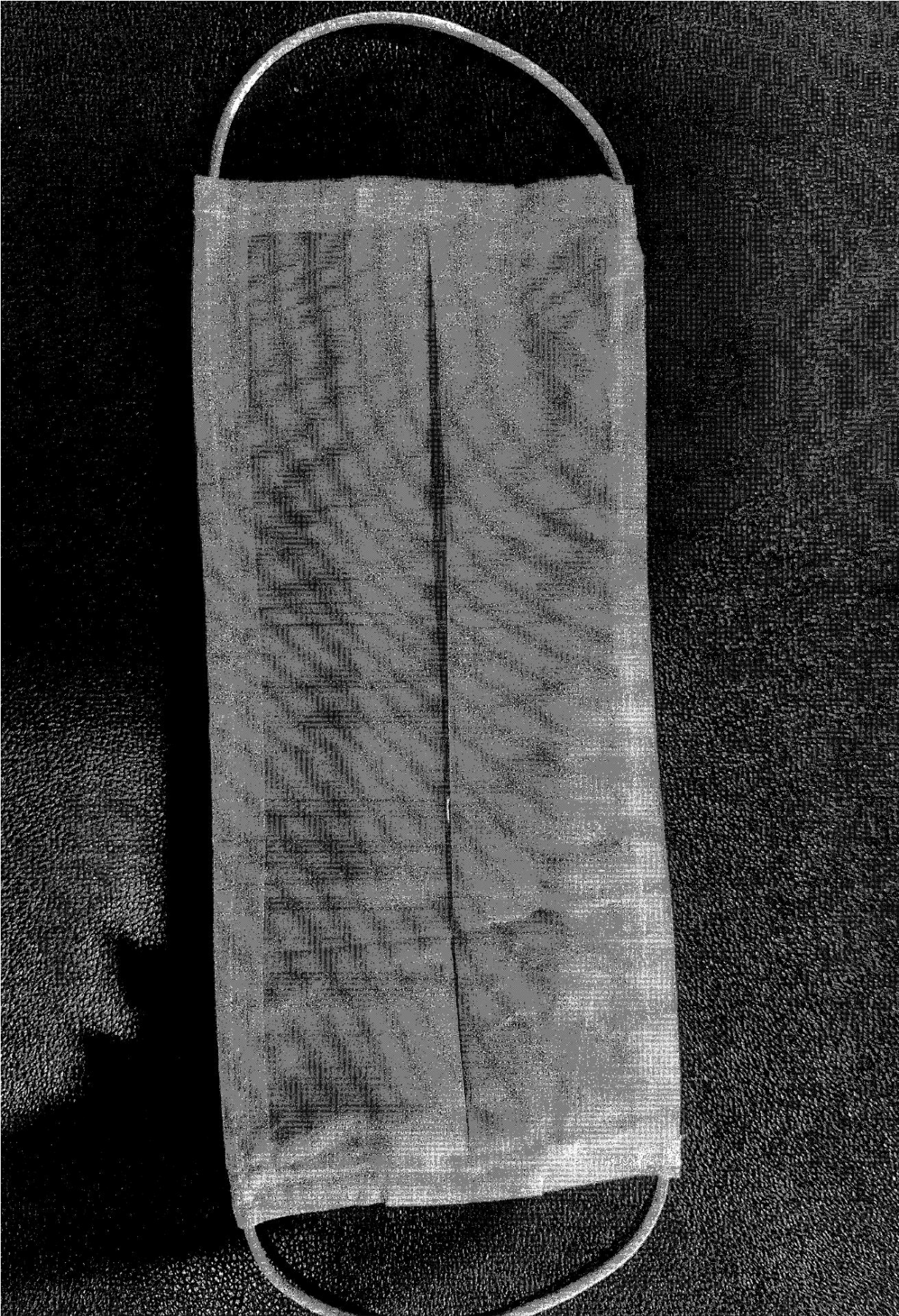


Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020

Рисунок 3



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020

Рисунок 4



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 14.19.32-001-0192348094-2020