

Настоящие технические условия распространяются на перчатки резиновые камерные, изготавливаемые из каладрованной резины на основе натурального каучука и предназначенные для защиты рук от токсичных, агрессивных (разбавленных растворов кислот и щелочей) и радиоактивных веществ при работе в камерах, боксах и вытяжных шкафах.

Перчатки резиновые камерные в зависимости от конфигурации краги и способа изготовления венчика краги изготавливаются трех типов:

- тип 1 - крага в виде усеченного конуса, венчик закатанный из краги;
- тип 2 - крага в виде усеченного конуса, венчик отформован;
- тип 3 - крага в виде цилиндра, венчик закатанный из краги.

Перчатки типа 1 и 3 комплектуют жгутами.

Пример записи перчаток резиновых камерных типа 1 при заказе:

Перчатки камерные I ТУ 38.305-05-346-93.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Перчатки резиновые камерные (далее перчатки) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам С.263.000, С.264.000, С.386.000 и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

ТУ 38.305-05-346-93

Лист	№ докум.	Изм.	Дата	Лит.	Лист	Листов
	Меримова	2011	02.09.12			
	Логинава	10	03.12.12			
И.ХОНТ	Беликанова	10	05.11.12	Б	2	16/17
И.ХОНТ	Закурдаева	10	15.02.13			
И.ХОНТ	Яблонцева	10	17.04.12			

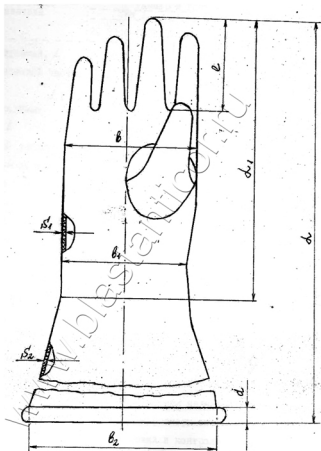


Рис. I

№ докум.	Исполн.	Дата

ТУ 38.305-05-346-93

указанным на рис. I и в табл. I

Таблица I

Наименование показателя	Размер и допуск, мм						Тип ОКП
	Тип 1		Тип 2		Тип 3		
	ОКП	ОКП	ОКП	ОКП	ОКП	ОКП	
	25 3998	1201	07:25 3998	1202	06:25 3998	1203	05
Длина перчатки, L	655 ±25		655 ±25		700 ±20		
Длина кистевой части, L_1	250 ±10		250 ±10		250 ±10		
Длина среднего пальца, L_2	70 ±8		70 ±8		70 ±8		
Обхват по пятому пястно-фаланговому суставу (двойная ширина), $2w$	245 ±10		245 ±10		245 ±10		
Обхват запястья (двойная ширина), $2w_1$	240 ±10 235 ±10		240 ±10 235 ±10		240 ±10 235 ±10		
Обхват по венчику (двойная ширина), $2w_2$	450 ±25		485 ±10		490 ±10		
Толщина перчатки:							
Кистевая часть, S_1	1,1 ^{+0,1} _{-0,2}		1,1 ^{+0,1} _{-0,2}		1,1 ^{+0,1} _{-0,2}		
Края, S_2	1,2 ±0,2		1,2 ±0,2		1,2 ±0,2		
Диаметр венчика, d	10,0 ^{+5,0} _{-2,0}		10,0 ±0,5		10,0 ^{+5,0} _{-2,0}		
Толщина цилиндрической части у венчика	-		-		85 ±15		

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Контролируемыми размерами являются длина и толщина перчатки. Остальные размеры определяются оснасткой, приведены для справки и контролю не подлежат.

2. Допускается поставка перчаток толщиной в кистевой части от 0,75 до 0,90 мм количеством в % не более 15% от партии.

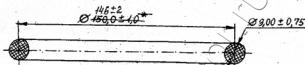
Изд.	Лист	И докум.	Подпись	Дата

2. Разрешается выпуск перчаток типа I и типа 2 длиной (700±20)мм,

с соблюдением толщины перчаток и обхвата по венчику.

1.3. Кгуты для комплектации перчаток типа I и 3 должны соответствовать чертежу СЭ.05.005.

Размеры кгута указаны на рис. 2



*Размеры обеспечиваются оснасткой

Рис. 2

~~отки должны иметь гигиеническое заключение и сертификат соответствия.~~

1.4. Резина, применяемая для изготовления перчаток, должна

~~иметь разрешение Федерального Управления медико-биологических и специальных проблем при Минздраве РФ.~~

1.5. Физико-механические показатели перчаток должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

№	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Наименование показателя	I	Норма
1. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее		12 (120)
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		700
3. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более		25
4. Сопротивление раздиру кН/м (кгс/см), не менее		25 (25)

1.6. На перчатках допускаются:

гофры;

разнотон;

отпечатки;

возвышения (заплаты) ^{диаметром, не более 12 мм в количестве} не более 5 штук на перчатку ^{не более 5 штук на перчатку}
~~диаметром не более 12 мм~~

У перчаток типа I и 3 допускается незначительный перекося ^{не более 2 см} венчика и увеличение его толщины в месте усилительной ленты не более, чем на 3 мм.

Подклейка усилительной ленты, отслоившейся местами, допускается.

1.7. На перчатках не допускаются:

сквозные трещины;

отслоения;

возвышения (заплаты) диаметром более 12 мм в количестве более 5 шт на перчатку, на пальцах и ладонной части перчаток возвышения (заплаты) не допускаются;

складки на крае длиной более 15 мм более 3 штук на перчатку;

~~толщина перчатки в кнотевой части менее 0,75 мм.~~

~~внимание. Перчатки толщиной в кнотевой части до 0,75 мм допускаются в количестве не более 15% от партии.~~

№ докум	Показ. ч	Дата

1.8 На поверхности жгутов и формованного венчика не допускаются: углубления более 1,0 мм, недоформованность жгута и венчика (смещение прессформы) более 0,5 мм.

1.9 Маркировка

1.9.1 На лицевой ладонной стороне краги каждой перчатки должна быть нанесена маркировка несмываемой водой краской, контрастной по цвету с перчаткой, с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования изделия (тип перчатки);
- защитных свойств «Ят, К20, Щ20, Рз» по ГОСТ 12.4.103-83;
- даты изготовления (месяц, год);
- штампа отдела технического контроля.

1.9.2 Маркировка в соответствии с техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 019/2011

Маркировка осуществляется в соответствии с 1.9.1. Маркировка должна быть разборчивой, легко читаемой, доступной для осмотра без снятия упаковки.

1.9.3 На каждый полипропиленовый мешок с упакованными перчатками приклеивается ярлык с указанием:

- товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;
- наименования перчаток;
- типа перчаток;
- количества перчаток;
- номера партии;
- обозначения настоящих технических условий;
- обозначения технического регламента Таможенного союза;

№	305.3494	КЧ/КВ	4
№ докум.		Подпись	Дата

ТУ 38.305-05-346-93

Лист

7

единого знака обращения продукции на рынке государств-членов
Таможенного союза;

даты изготовления (месяц, год);

фамилии упаковщика

1.9.4 Транспортная маркировка выполняется в соответствии с ГОСТ

9130-96.

Бумажные ярлыки приклеиваются к каждому грузовому месту в верхней
части у шва мешка.

На каждое упаковочное место наносится манипуляционный знак № 2

«Бережь от солнечных лучей», знак № 5 «Ограничение температуры» по ГОСТ

9130-96.

1.9.5 Каждая партия перчаток сопровождается документом,

подтверждающим соответствие качества перчаток настоящим техническим
условиям. Документ должен содержать следующие данные:

наименование страны-изготовителя (Россия);

товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;

юридический адрес предприятия-изготовителя (150036, г. Ярославль, ул.
Спартаковская, 1Д);

наименование перчаток;

тип перчаток;

количество пар;

номер партии;

обозначение настоящих технических условий;

обозначение технического регламента Таможенного союза;

Лист

Зол. 3494 14.1 1102/11

ТУ 38.305-05-346-93

Лист № докум. Подпись Дата

1/1