

1 Требования к назначению:

Нарукавники предназначены для защиты пользователя от общих производственных загрязнений, жиров, органических растворителей, в том числе лаков и красок на их основе, нетоксичной (мелкодисперсной) пыли, воды (водонепроницаемые, водупорные), слабых растворов кислот и щелочей.

1.1 Общие требования:

Нарукавники должны пройти все стадии постановки продукции на производство согласно ГОСТ Р 15.301 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения», т.е. нарукавники должны быть серийно-выпускаемой продукцией. Нарукавники должны быть новыми, выпущенными не ранее 20____ года, не бывшими в эксплуатации и ранее не находившимися на хранении.

Нарукавники должны иметь сертификат соответствия и отвечать требованиям п.п. 4.1 и 4.2 «Технического регламента Таможенного союза. О безопасности средств индивидуальной защиты» (ТР ТС 019/2011).

1.2 Требования к составу комплекта:

- нарукавники -1 пара;
- руководство по эксплуатации – 1 шт.;
- паспорт – 1 шт. на партию.

1.3 Конструктивные требования:

Нарукавники должны изготавливаться согласно установленным размерам согласно ТД на изделие. Нарукавники не должны ограничивать подвижность пользователя. Нарукавники выпускаются в виде цельнокроеного изделия, с эластичной лентой для фиксации в области кисти и плеча. Швы прошиты и проклеены специальной герметизирующей лентой.

Размер изделий: 50 см.

Допускается изготовление изделий других размеров по согласованию с Заказчиком.

1.4 Требования к техническим характеристикам:

Нарукавники должны изготавливаться из полимерного нетканого материала, стойкого к действию слабых растворов кислот и щелочей, жиров, органических растворителей, общепромышленным загрязнениям, мелкодисперсной пыли, водонепроницаемого, водупорного. Материал должен соответствовать требованиям ТР ТС 019/2011. Швы должны быть прошитыми, проклеенными специальной герметизирующей лентой и герметичными.

Пуговицы, кнопки и другие виды застежек (фурнитуры) не должны иметь химических или механических повреждений. Фурнитура, изготовленная из металла, не должна иметь признаков коррозии. Фурнитура должна быть устойчивой к химической чистке, стирке и влажно-тепловой обработке (ГОСТ 12.4.280 «Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда специальная для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Общие технические требования»).

1.5 Специальные требования:

Нарукавники должны иметь возможность их применения с другими средствами индивидуальной защиты. Количество размеров – 1.

1.6 Требования к защитным свойствам:

Требования по стойкости ткани к опасным и вредным факторам не менее:	
Кислотонепроницаемость (серная кислота 50%)	360 мин.
Кислотостойкость (после обработки серной кислотой 50%)	75%
Щелочепроницаемость (NaOH 10%)	6,0×10 ³ сек. (III гр.)
Щелочестойкость (щелочь 40%)	75%

1.7 Требования к маркировке:

Маркировка изделия, этикеток и упаковки должна соответствовать требованиям ТР ТС 019/2011, ГОСТ 12.4.115 («Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты работающих. Общие требования к маркировке»), ГОСТ 10581 («Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»), ГОСТ EN 340 «Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда специальная защитная. Общие технические требования», ГОСТ 2.601 («Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы»), ГОСТ 2.610 («Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов»).

Нарукавники должны иметь маркировку в виде трудноудаляемой наклейки, и маркировку на потребительской упаковке изделий.

1.8 Требования к документации по изделию и сроку гарантий

Изделие должно иметь руководство по эксплуатации, которое должно содержать информацию по уходу и хранению изделий, сфере и условиях применения, утилизации, сроках эксплуатации изделий и гарантийных сроках. Руководство по эксплуатации должно прикладываться к каждому изделию и соответствовать ГОСТ 2.601, ГОСТ 2.610.

Нарукавники должны иметь соответствующие сертификаты соответствия и протоколы испытаний. Гарантийный срок хранения нарукавников составляет 10 лет с даты производства. Максимальный период хранения изделий установлен при условии нахождения их в запечатанном виде.

1.9 Требования к транспортировке, упаковке и хранению:

Требования к транспортированию и хранению – по ГОСТ 10581 «Изделия швейные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» и ГОСТ 19159 «Изделия швейные и трикотажные для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».

Изделия должны отгружаться в упаковке (таре), соответствующей характеру поставляемой продукции, обеспечивающей при надлежащем обращении с грузом её сохранность при длительной транспортировке. В качестве упаковки используются гофрокороба по ГОСТ 9142 «Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия». Стандартная комплектация гофрокороба: не более 30 изделий одного артикула (размера) в 1 гофрокороб. На крышке каждого гофрокороба с внутренней стороны наклеивается упаковочный лист с указанием содержимого ящика, номера партии, количества изделий и подписывается упаковщиком. Эксплуатационная документация должна быть упакована в водонепроницаемый пакет из полиэтиленовой или полихлорвиниловой пленки, либо в папку-файл (мультифору) формата А4, которая не должна допускать повреждений документа при хранении.

Поставка должна осуществляться после приёма Заказчиком (уполномоченной организацией, рабочей группой). Изделия хранят в закрытых сухих складских помещениях при температуре 15-25°C, и относительной влажности воздуха 50-70%. Условия хранения должны исключать возможность воздействия на изделия влаги, прямых солнечных лучей и агрессивных сред. Расстояние от пола до нижней части стеллажа и от внутренних стен до упаковки с изделиями

должно составлять не менее 0,2 м, от наружных стен – не менее 0,75м, от кровли – не менее 1,0 м, от отопительных приборов – не менее 1,0 м, между стеллажами – не менее 1,0.

2 Порядок контроля и приемки

Приемо-сдаточные проводятся при приемке продукции Заказчиком или Представителем Заказчика. Приемку изделий производят партиями. За партию принимается количество изделий одного наименования, сопровождаемое единым документом о качестве (паспортом) согласно ГОСТ 15.309 «Система разработки и постановки продукции на производство (СППП). Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения» и ГОСТ 2.610 «Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов».

Приемо-сдаточные испытания проводят методом выборочного контроля. При выборочном контроле проверяются размеры не менее 3 (трёх) единиц продукции (контрольных образцов) от партии. Проверке подлежат такие показатели как: соответствие линейных измерений, комплектность и качество сопроводительной документации, внешний вид продукции, отделка, окраска, упаковка, качество маркировки, отсутствие механических и прочих повреждений.

Проверка на соответствие линейных измерений размерам изделий проводится согласно таблице мер, входящему в состав ТД на изделие.