ОКП 344193 УДК 614.891: 006.354

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО "Спецодежда-2000"

_____ Смаров М.К.

"12" сентября 2000 г.

ЩИТОК ЗАЩИТНЫЙ ЛИЦЕВОЙ ЧБТ-01 УI.

Технические условия

ТУ 002-00.ИСРМ 305607.004

Введены впервые

Без ограничения срока действия.

Руководитель разработки,
Заведующий лабораторией
Московского ф-ла ИСР

_____ Соколов Ю.Н.

"11" сентября 2000 г.

г. Заволжск, 2000 г.

gost.e-ecolog.ru

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

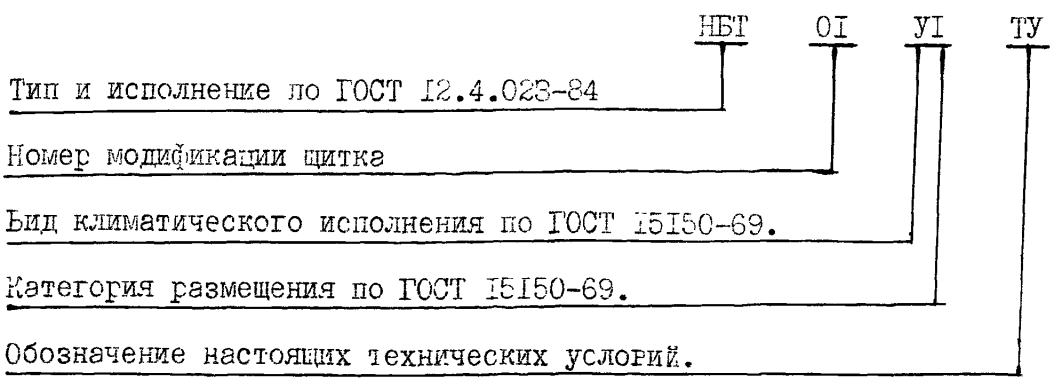
Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на щиток для защиты лица работающих от воздействия твёрдых частиц, возникающих при токарных, сверлильных, зачистных и др. видов работ. Щиток изготовлен из бесцветного, прозрачного, ударостойкого материала с наголовным креплением.

Щиток предназначен для защиты лица работающих от ударов механических частиц металла, образивных частиц, окалины и др. при механической обработке деталей, зачистке поверхностей, вырезке дефектных мест сварных швов шлифмашинками при монтаже и сварке металлоконструкций.

Щиток должен выпускаться в климатическом исполнении УI по ГОСТ I5I50-69.

Щиток должен соответствовать требованиям системы Стандартов безопасности труда ГОСТ I2.4.023-84 "Щитки защитные лицевые. Общие технические требования и методы контроля".

Структура условного обозначения щитка:



Пример записи обозначения щитка при его заказе и в документации: "Щиток НБТ-0I УI. ТУ 002-00.ИСРМ 305607.С04"

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

I.I. Щиток должен удовлетворять требованиям ГОСТ 12.4.011-78, ГОСТ 12.4.023-84, настоящих технических условий и конструкторской документации.

I.2. Основные параметры и размеры указаны на рис. I.

I.3. Масса щитка должна быть не более 0,25 кг.

2. ХАРАКТЕРИСТИКИ ЩИТКА.

2.I. Щиток должен обеспечивать защиту лица работающего от механических частиц, стружки, окалины, абразивных остатков и др. при механической обработке металлоконструкций.

2.2. Корпус щитка должен быть изготовлен из оргстекла экструзионного, выпускаемого по ГОСТ 9784-75 и ТУ 2216-213-05757593-94.

2.3. Налобник щитка и наголовное крепление должны изготавливаться из картона для деталей мебели, картона электроизоляционного по ГОСТ 4194-88 и ТУ ОПІЗ-027 9336-20-96.

2.4. Длина лобно-затылочной и теменной лент наголовного крепления должна обеспечивать возможность регулировки охвата головы плавно без применения какого-либо инструмента.

2.5. Корпус щитка должен переводиться из одного фиксированного положения в другое одной рукой без снятия щитка с головы.

2.6. Номинальные значения климатических факторов внешней среды - по ГОСТ 15150-69.

2.7. Щиток должен иметь полный средний срок службы не менее 3-х лет. Критерием, определяющим полный срок службы щитка, является достижение им предельного состояния, при котором не возможно его восстановление.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

3.1. В комплект поставки должны входить:

- щиток в сборе;
- этикетка по ГОСТ 2.601-82.

4. МАРКИРОВКА.

4.1. На этикетке щитка должно быть указано:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение щитка;
- ГОСТ 12.4.023-84;
- номер партии;
- дата изготовления.

4.2. Транспортная маркировка щитка - по ГОСТ 14192-77. Маркировку следует наносить на ящике несмывающейся краской трафаретным способом.

5. УПАКОВКА.

5.1. Консервация щитка по ГОСТ 9.014-78 для условий хранения и транспортирования и допустимых сроков сохраняемости.

5.2. Каждый щиток должен быть обёрнут упаковочной бумагой по ГОСТ 8828-75 или уложен в пакет из полиэтиленовой плёнки по ГОСТ 10354-82.

5.3. Щитки должны быть упакованы в дощатые ящики типа У-2 по ГОСТ 2991-85 или типа У-1 по ГОСТ 5959-80.

5.4. Способы укладки и упаковки щитков должны исключать возможность их смещения в ящике и повреждения при транспортировке.

5.5. Масса брутто ящиков не должна быть более 50 кг.

6. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

6.1. Для проверки соответствия щитка требованиям настоящи технических условий устанавливаются следующие виды контрольных испытаний:

- квалификационные;
- приёмо-сдаточные;
- периодические;
- типовые.

6.2. Квалификационные испытания.

6.2.1. Квалификационные испытания следует проводить при изготовлении установочной серии на трёх щитках, прошедших приемо-сдаточные испытания в объёме периодических и испытаний, указанных в табл. I.

Таблица I.

Вид испытаний и проверок	Номера пунктов	
	Технических требований	методов контроля (испытаний)
Испытания на теплоустойчивость при эксплуатации.	2.6	7.3
Испытание на холодоустойчивость при эксплуатации.	2.6	7.3

6.2.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний изготовитель и разработчик щитка проводит анализ причин выявленных недостатков и разрабатывают необходимые мероприятия по приведению качества щитка в соответствие с требованиями настоящих технических условий.

После внедрения этих мероприятий испытания повторяют. Допускается проводить повторные испытания только по тем пунктам требований, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

6.3. Приёмо-сдаточные испытания.

6.3.1. Щитки следует предъявлять к приёмке поштучно и подвергать сплошному контролю.

6.3.2. Испытания следует проводить в объёме, указанном в табл. 2.

Таблица 2.

Вид испытаний и проверок	Номера пунктов	
	Технических требований	Методов контроля (испытаний)
Проверка качества изготовления и сборки	1.1; 2.1; 2.2; 2.3; 2.4; 2.5.	7.2
Проверка комплектности.	3.1.	7.2
Проверка маркировки и упаковки.	п.4; п.5.	7.2

6.3.3. В случае неудовлетворительных результатов приёмо-сдаточных испытаний хотя бы по одному пункту настоящих технических условий щиток подлежит возврату для устранения дефектов. После устранения дефектов щиток представляют к приёмке повторно по всей программе приёмо-сдаточных испытаний.

6.4. Периодические испытания.

6.4.1. Испытания следует проводить по плану выборочного контроля на трёх щитках, прошедших приёмо-сдаточные испытания.

6.4.2. Испытания следует проводить не реже одного раза в два года в объёме приёмо-сдаточных испытаний и испытаний, указанных в табл. 3.

6.4.3. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят по нему повторные испытания на трёх щитках, изготовленных после внедрения мероприятий, направленных на устранение

выявленных недостатков.

Таблица 3.

Вид испытаний и проверок	Номера пунктов	
	Технических требований	Методов контроля (испытаний)
Испытание на влагоустойчивость	2.7.	7.1;
Проверка габаритных размеров	I.2; I.3.	7.2;
Проверка массы	I.3.	7.3.

6.5. Типовые испытания.

6.5.I. Типовые испытания следует проводить при изменении конструкции, материалов или технологии изготовления на трёх щитках. Объём испытаний следует определять в зависимости от степени возможного влияния внесённых изменений на качество щитка.

6.5.2. Допускается проводить типовые испытания только по тем параметрам, на которые внесённые изменения могут оказать влияние.

6.6. Протокол периодических и типовых испытаний следует предъявлять потребителю по его требованию.

6.7. При проведении потребителем проверки соответствия качества поступивших к нему щитков требованиям настоящих технических условий следует применять методы испытаний, установленные в настоящих технических условиях.

7. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.

7.I. Все испытания щитков должны проводиться в нормальных климатических условиях по ГОСТ I5I50-69, если иные не оговорены в настоящих технических условиях.

Перечень оборудования, необходимого для проверки и испытания щитков, приведён в приложении 2.

7.2. Качество изготовления и сборки, компактность, маркировку и упаковку щитка проверяют внешним осмотром и измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую рабочими чертежами точность. При этом проверяют соответствие сборки, качество окраски и противокоррозионных покрытий рабочим чертежам.

7.3. Испытание стойкости щитков к воздействию климатических факторов при эксплуатации (испытания на теплоустойчивость, холодостойкость и влагоустойчивость) - по ГОСТ 12.4.023-84.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

8.1. Щитки транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта, а также - с "Техническими условиями погрузки и крепления грузов", утверждёнными МПС.

8.2. Условия транспортирования щитков в части воздействия климатических факторов - 4(Ж2) ГОСТ 15150-69.

8.3. Условия хранения щитков у изготовителя или потребителя - 1(Л) ГОСТ 15150-69.

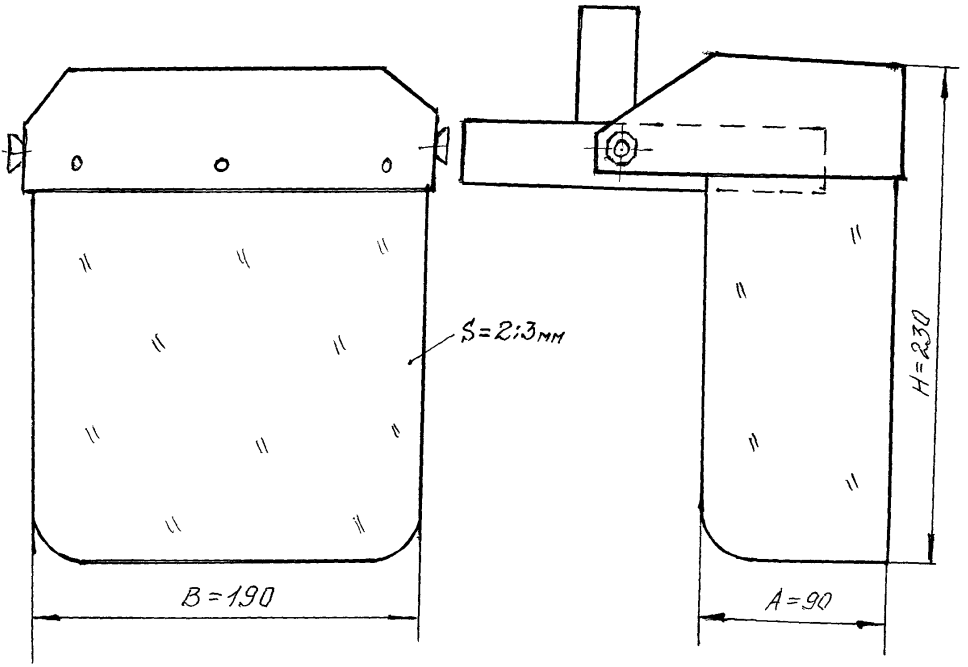
8.4. Срок сохраняемости в упаковке и консервации изготовителя - один год.

9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

9.1. Изготовитель гарантирует соответствие щитков требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящими техническими условиями и эксплуатационной документацией.

Приложение I.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ЩИТКА НБТ-01 УI.



Приложение 2.

Перечень оборудования, необходимого для контроля и испытаний ЦТКОС.

Наименование оборудования	Метрологические характеристики	Обозначение стандарта	Примечание
Металлическая	Точность ±1 мм	ГОСТ 427-75	
Штангенциркуль	Точность ±1 мм	ГОСТ 166-73	
Весы настольные циферблатные РН-10Ц13У	Погрешность не более 0,001 кг.	ГОСТ 29329-92 ГОСТ 23711-79	
Камера для климатических испытаний КТ-8000/2	--	Параметры в соответствии с ГОСТ 20.57.406-81	

Примечание.

Допускается использовать другие типы средств измерений и испытаний аналогичного назначения с соответствующими метрологическими характеристиками.

gost.e-ecolog.ru