РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ИЗДЕЛИЯ ЛЕЧЕБНО-БАНДАЖНЫЕ.
Общие технические условия.

РСТ РСФСР 98—86

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН *Министерством социального обеспечения* **РСФСР**

ИСПОЛНИТЕЛИ: **Т. Ф. Мышкина** руководитель темы

В .С. Ентякова ИСПОЛНИТЕЛЬ

ВНЕСЕН Министерством социального обеспечения РСФСР

Барыбин В. П.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана **РСФСР** от 26.12.1986 г. № 278.

УДК 615.477.3/6 Группа Р 12

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЛЕЧЕБНО-БАНДАЖНЫЕ. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РСТ РСФСР 98—86

Взамен РСТ РСФСР 98—81

Постановлением Госплана РСФСР
от 26.12.1986 г. № 278 срок действия установлен

с 1 октября 1987 г.
до 1 октября 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия лечебно-бандажные массового производства (в дальнейшем — изделия), предназначенные для поднятия и поддержания органов брюшной полости и устанавливает основные требования к методам и качеству их изготовления.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от назначения и конструктивных особенностей изделия подразделяются на типы I, II, III:

	КОД ОКП
I — дородовые бандажи (рис. 1).	93 9692
II — послеродовые бандажи (рис. 2).	93 9693
III — лечебные бандажи (рис. 3)	93 9694

В каждом типе могут выпускаться изделия разных моделей, утвержденных в установленном порядке.

Дородовые бандажи

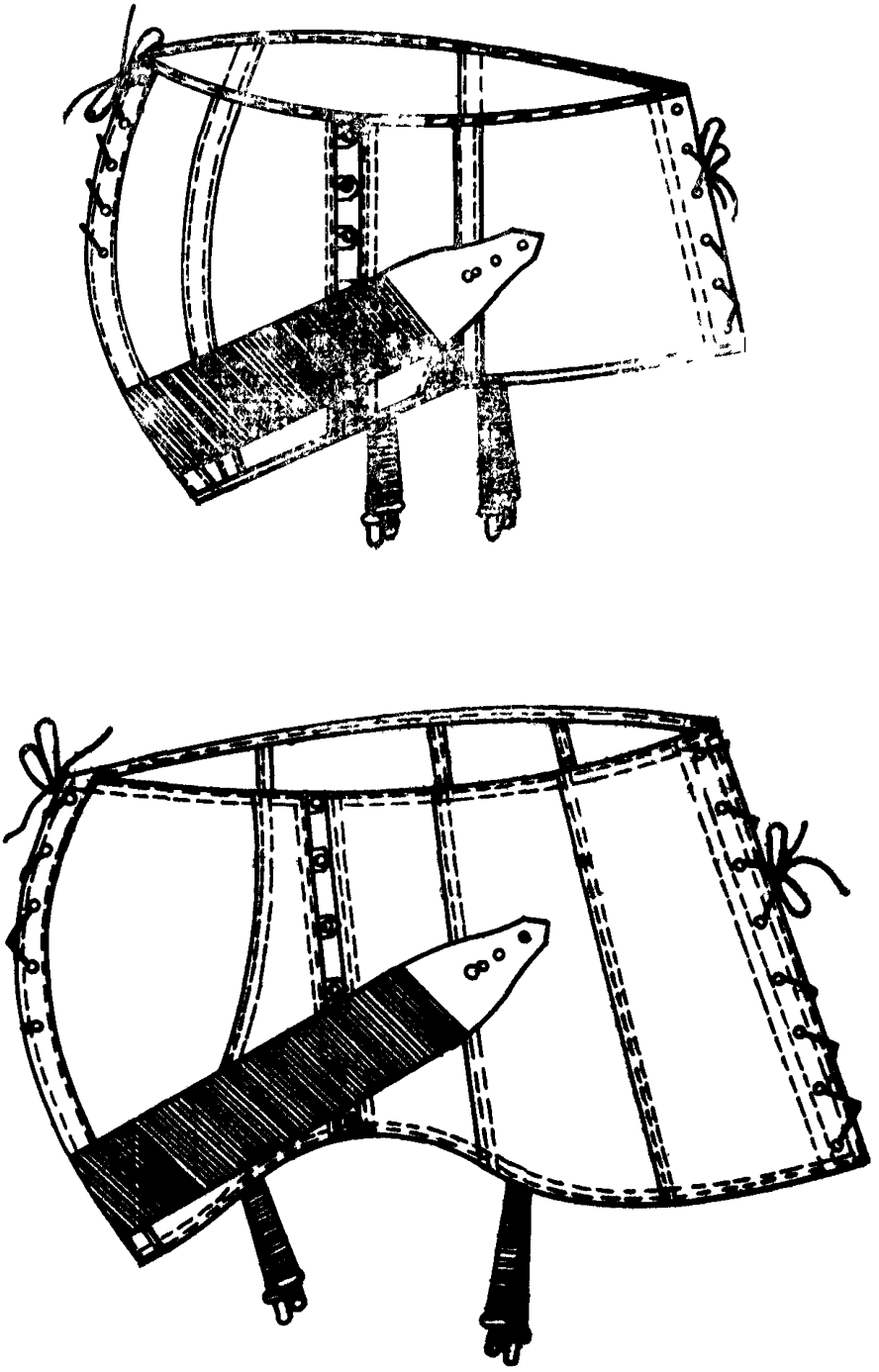

Рис. 1

Послеродовые бандажи

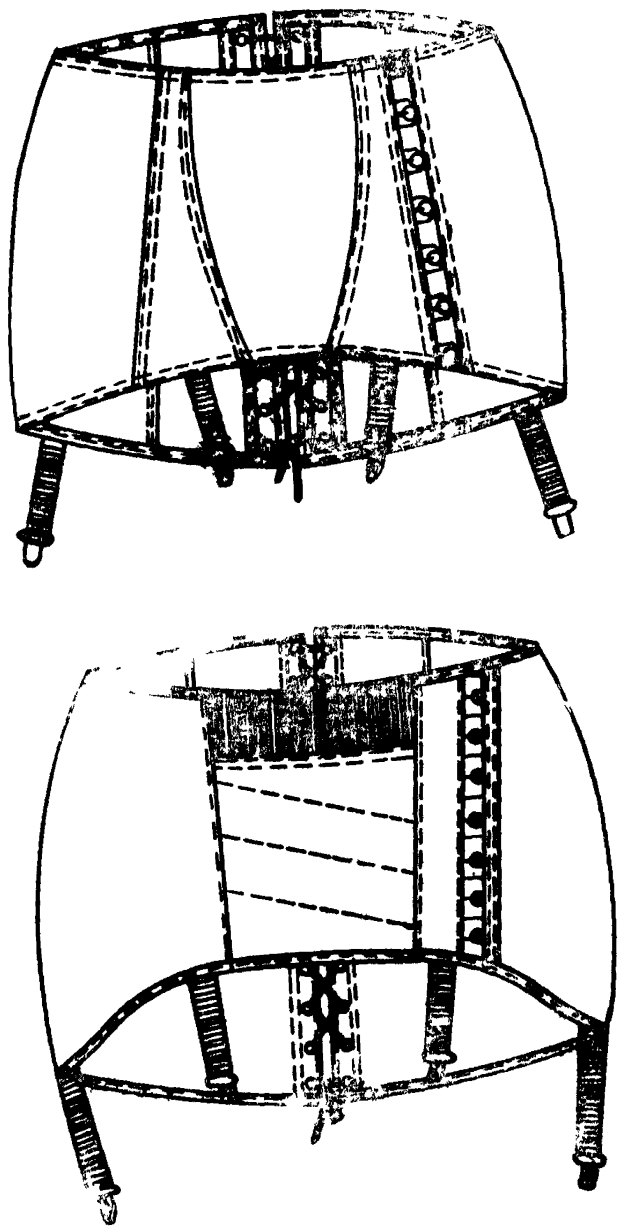

Рис. 2

Лечебные бандажи

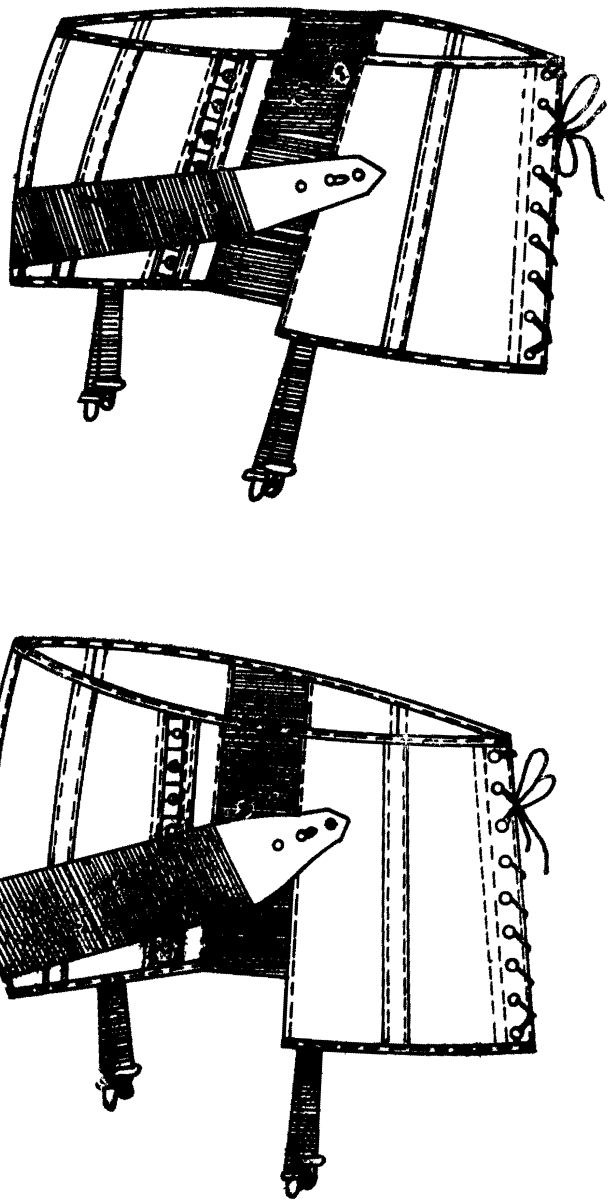

Рис. 3

1.2. Размеры изделий должны соответствовать требованиям, указанным в техническом описании на конкретное изделие.

1.3. Основные места измерений изделий указаны на рис. 4.

Изделия I типа определяются длиной окружности бедер, изделия II, III типов длиной окружности талии.

1.4. Методы измерений изделий и допустимые отклонения от основных размеров приведены в табл. 1.

Таблица 1

Номер рисунка	Номер измерений	Типы бандажей	Наименование измеряемых параметров	Методы измерения изделий	Допускаемые отклонения (±см)
4	1	II, III	Ширина изделия по линии талии	В застегнутом виде по прямой в самом узком месте	1,0
4	2	I	Ширина изделия по линии бедер	В застегнутом виде по прямой в самом широком месте	1,0
4	3	I, II, III	Длина изделия сзади по середине	По прямой от верхнего края до нижнего	1,0
4	4; 5	I, II, III	Длина передних и задних чулкодержателей ж)	По середине чулкодержателя от шва притачивания к изделию до чулочного зажима	1,0

ж) Чулкодержателем называют эластичную подвязочную ленту с чулочным зажимом.

Места измерений изделия

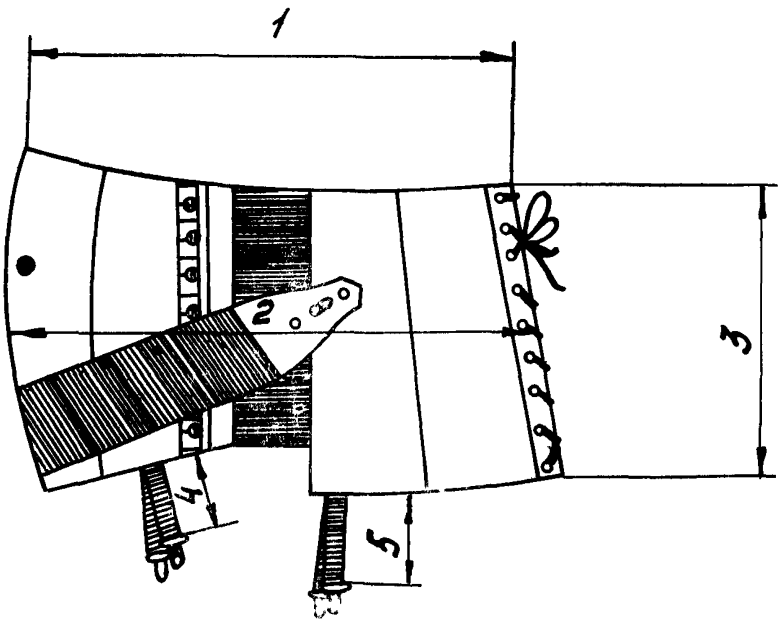

Рис. 4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лечебно-бандажные изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технических описаний и образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

2.2. Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов и технических условий, указанных в техническом описании на конкретное изделие.

2.3. Виды швов, применяемых для изготовления изделий, должны соответствовать ГОСТ 12807—79.

Частота стежков, способы закрепления концов ниток и строчек, виды и номера ниток (линейная плотность), параметры швов, способы крепления фурнитуры и отделок должны соответствовать ОСТ 17—835—80.

2.4. Прямые детали вставок из ленты эластичной бандажной должны накладываться одна на другую сверху вниз и заходить одна на другую не менее, чем на 1,5—2,0 см. Ширина вставок в готовом виде должна быть 5,5—6,0 см.

2.5. Края изделия в местах расположения задней шнуровки могут быть обработаны настроченными планками, уплотнены тесьмой и планшетками (ширина планки в готовом виде должна быть равна 3,2—3,5 см.) или быть цельнокроенными, на обрезные края которых настрачивается с изнаночной стороны капроновая веретенная тесьма и уплотняется планшетками (ширина от края до настрочки тесьмы 2,3—2,5 см.) Открытые швы стачивания деталей могут быть обработаны настрочными планками из основной ткани, ширина которых в готовом виде должна быть 2,0—2,2 см, или косой бейкой из мадаполама на двухигольной машине.

2.6. Изделия должны застегиваться на пуговицы, крючки или «молнии». Крепление пуговиц к изделию производится при помощи тесьмы, продетой через отверстия пуговиц. Пуговицы застегиваются на воздушные петли из тесьмы или бандажные петли. Величина бандажной петли в готовом виде 1,7±0,1 см., ширина окантовки петель в готовом виде 0,8—0,9 см.

2.7. Блочки под шнуровку должны быть хорошо обжаты. Расстояние от верхнего края бандажа до центра первого блочка должно равняться 1,5±0,1 см. Расстояние от края задней детали до центра блочков должно быть равно 1,3±0,1 см. Количество блочков на передних и задних деталях зависит от модели лечебно-бандажного изделия. Расстояние от центра блочка до мысика паточки должно быть 2,0±0,1 см.

2.8. Верхние и нижние края изделий должны быть обработаны тесьмой, бейкой из основной ткани — ширина окантовки в готовом виде, 0,7—0,8 см. или косой бейкой из мадаполама на двухигольной машине.

2.9. Допускается применение белых подкладочных и отделочных материалов, ниток и фурнитуры (пуговиц, пряжек, регуляторов и др.) при изготовлении изделий из тканей светлых тонов.

2.10. К бандажам дородовым и лечебным должен быть пришит пояс-подхват из бандажной эластичной ленты с паточками из заменителя кожи. Расстояние нижнего края подхвата от нижнего края бандажа должно равняться 1,5—2,0 см.

Подхваты лечебных бандажей должны пристегиваться на средний блочек паточки.

Подхваты дородовых бандажей должны пристегиваться на первый блочек от середины подхвата.

Крючки на изделиях должны быть пришиты по направлению средней линии пояса-подхвата.

2.11. Неправильное соединение верха и подкладки, вызывающее деформацию изделия, не допускается.

2.12. Передние и задние чулкодержатели должны быть пришиты к изделию в соответствии с образцом-эталоном.

2.13 Клапан должен быть пришит на расстоянии 1,0—1,2 см. от верхнего края.

2.14. Настрачивание планок и окантовка верхних и нижних срезов изделия тесьмой, основной тканью должно производиться на расстоянии 0,1 см. от края, расстрачивание швов соединения деталей и окантовка срезов косой бейкой на двухигольной машине на расстоянии 0,2 см. от края.

2.15. Готовые изделия выпускаются I и II сортом. Критерии отнесения изделия к сорту по ГОСТ 12566—81.

2.16. В готовых изделиях допускается наличие не более двух дефектов внешнего вида материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование дефектов	Допускаемое количество дефектов или их состояние
1. Отсутствие двух нитей (близна) по длине и ширине детали	1 случай
2. Забоины, полосы от разного утка	слабо выраженные
3 Загрязненные, масляные или цветные нити основы и (и утка по ширине или длине детали	1 случай
4. Цветные или масляные точки в вразброс по всему изделию	не более трех
5. Утолщенные нити основы или утка одной из деталей изделия до пятикратной толщины	не учитываются
6. Пробивка резиновой нити	3 случая

2.17. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие качества изделий требованиям настоящего стандарта.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, технических описаний и образцов-эталонов в соответствии с требованиями ГОСТ 23948—80.

3.2. Техническому контролю должно быть подвергнуто каждое изделие.

3.3. Качество готовых изделий и методы проверки их должны соответствовать требованиям ГОСТ 4103—82.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение изделий должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10581—82.

4.2. Упаковка изделий при транспортировании их по железным дорогам, речным и морским путям должна производиться по ГОСТ 10350—81.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5 1. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, указанных в ГОСТ 10581—82.

Гарантийный срок хранения 2 года.

Подписано к печати 22 07 87 г Заказ № 822
Объем 0,75 п л Тираж 500 Цена 7 коп
Типография Госплана РСФСР
gost.e-ecolog.ru