

ORTOPEDIA I REHABILITACJA LECZNICZA	NORMA BRANŻOWA	BN-84
	Wyroby ortopedyczne Podpaski mosznowe	5995-45
		Grupa katalogowa 1426

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są ogólne wymagania i badania dotyczące podpasek mosznowych, stosowanych przy przepuklinach mosznowych lub profilaktycznie.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Wielkości.** W zależności od głębokości worka rozróżnia się trzy wielkości podpasek mosznowych:

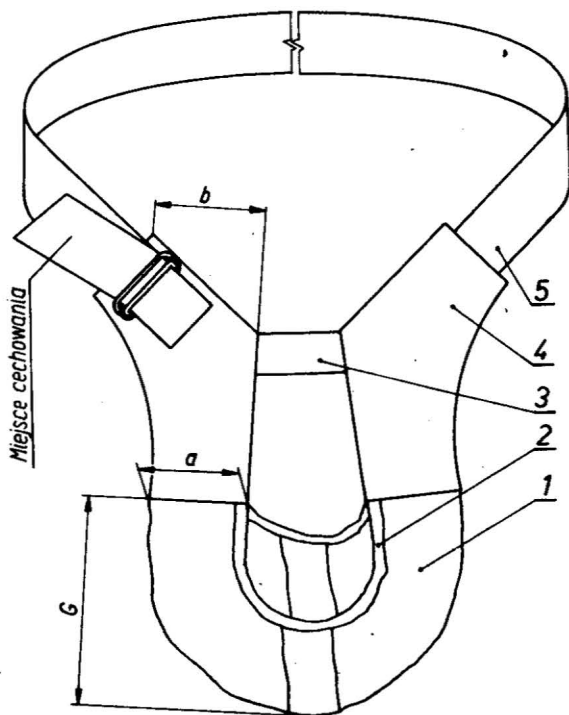
- 1 — o głębokości  $G = 8,0$  cm,
- 2 — o głębokości  $G = 9,5$  cm,
- 3 — o głębokości  $G = 11,0$  cm.

**2.2. Oznaczenie** podpaski mosznowej wielkości 1:

PODPASKA MOSZNOWA 1 BN-84/5995-45

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Główne wymiary** w cm — wg rysunku i tabl. 1.



BN-84/5995-45

Tablica 1

Wielkość	a	b	G
1	4,5	6,0	8,0
2	5,5	7,0	9,5
3	6,5	7,5	11,0

**3.2. Materiały** — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
1	2	3	4
1	Worek	1	tkanina flanelowa wg BN-77/7533-01/05
2	Naciąg	1	taśma elastyczna wg BN-71/7577-02
3	Ściągacz	1	taśma elastyczna wg BN-71/7578-04
4	Części boczne	4	tkanina bawełniana wg BN-77/7533-01/06
5	Pas	1	taśma ortopedyczna wg PN-82/P-01719 lub taśma wrzecionowa wg PN-73/P-83011

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów o własnościach spełniających wymagania normy.

## 3.3. Wykonanie

**3.3.1. Worek.** Części worka należy wycinać wg szablonów i zszywać maszynowo. W miejscu łączenia należy naszyć wzmocnienie, na brzegach wykonać tunel i wciągnąć ściągacz.

**3.3.2. Części boczne** należy wycinać wg szablonów i zszywać maszynowo, następnie wszyć naciąg i naszyć obsadę z uchwytyami.

**3.3.3. Pas.** Koniec pasa należy zabezpieczyć przed strzępieniem.

**3.4. Szwy łączące** i brzegowe należy wykonać wg PN-83/P-84501 zgodnie z tabl. 3.

Zgłoszona przez Zrzeszenie Producentów Sprzętu Ortopedyczno-Rehabilitacyjnego ORTMED  
Ustanowiona przez Dyrektora Centralnego Ośrodka Techniki Medycznej dnia 10 grudnia 1984 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1985 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1985 poz. 8)

Tablica 3

Zszywane części	Rodzaj szwu	Szerokość szwu cm
Części boczne	1.06.03	1,0
Worek	4.03.03	1,0
Pas i naciąg	2.42.09	1,0
Wzmocnienie	2.02.09	1,0
Tunel ściągacza	06.03.01	1,0

### 3.5. Ściegi — 301 wg PN-83/P-84502.

Liczba ściegów  $3 \div 4$  na 1 cm.

W miejscach połączeń nie dopuszcza się fałd i błędów maszynowych.

**3.6. Montaż.** Podpaski mosznowe powinny być dostarczane w stanie zmontowanym.

Klamra zapinająca powinna umożliwić swobodne zapinanie i odpinanie paska.

**3.7. Wygląd zewnętrzny.** Na worku i pasku od strony zewnętrznej i wewnętrznej nie dopuszcza się plam, zabrudzeń i uszkodzeń mechanicznych.

**3.8. Cechowanie.** Na każdej podpasce, w miejscu wskazanym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny cechę zawierającą co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2.2, bez części słownej,
- miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku produkcji.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

### 4.1. Pakowanie

**4.1.1. Pakowanie zbiorcze.** Podpaski mosznowe jednej wielkości należy pakować w torby po 20 sztuk i zabezpieczyć przed otwarciem.

**4.1.2. Pakowanie transportowe.** Podpaski mosznowe opakowane wg 4.1.1 należy pakować po 5 sztuk w pudełko tekturowe i zabezpieczać przed otwarciem.

Na zewnętrznej stronie opakowania należy umieścić w sposób trwały i wyraźny, co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2.2,
- znak pakowacza,
- datę pakowania,
- znak kontroli jakości.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą.

**4.2. Przechowywanie.** Podpaski należy przechowywać w opakowaniu wg 4.1.1 w pomieszczeniach zamknię-

tych, wolnych od oparów chemicznych w odległości co najmniej 1 m od grzejników i punktów świetlnych.

Temperatura pomieszczeń powinna wynosić od 0°C do 25°C, wilgotność względna — 65%  $\pm$  5%.

**4.3. Transport.** Podpaski mosznowe opakowane wg 4.1.2 należy przewozić krytymi środkami transportowymi w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem opakowania i wyrobu.

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

**5.1.1. Badania pełne** należy przeprowadzić w celu okresowej kontroli produkcji przynajmniej raz w roku oraz przy zmianach konstrukcyjnych, technologicznych i materiałowych.

**5.1.2. Badania niepełne** należy wykonać w celu bieżącej kontroli i przy odbiorze.

**5.1.3. Rodzaje badań** — wg tabl. 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj badań	Zakres badań		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Ogłędziny zewnętrzne	+	+	3.3, 3.6 3.7, 3.8 i 4.1	5.3.1
2	Sprawdzenie wymiarów	+	+	3.1	5.3.2
3	Sprawdzenie materiału	+	+	3.2	5.3.3
4	Sprawdzenie zszywania	+	-	3.4, 3.5	5.3.4

Znak + oznacza badanie, które należy przeprowadzić.  
Znak - oznacza badanie, którego nie przeprowadza się.

### 5.2. Kontrola jakości

**5.2.1. Skład i licznosc partii.** Partię stanowią podpaski przedstawione jednorazowo do odbioru.

Licznosc partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk.

**5.2.2. Sposób pobierania próbek** — wg PN-83/N-03010 metodą losową na ślepo.

**5.2.3. Poziom kontroli** — II ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

**5.2.4. Wadliwosc dopuszczalna** — maksimum 1,0%.

**5.2.5. Plany badania** dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej — wg tabl. 5.

Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

Tablica 5

Licznosc partii sztuk	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	Licznosc próbki sztuk	$m_1$	$m_2$	licznosc próbki sztuk	$m_1$	$m_2$	licznosc próbki sztuk	$m_1$	$m_2$
do 150	13	0	1	20	0	1	5	0	1
151 $\div$ 280	50	1	2	80	0	1	20	0	2
281 $\div$ 500	50	1	2	80	1	2	20	0	2
501 $\div$ 1200	80	2	3	80	1	2	32	1	3

$m_1$  — licznosc kwalifikujaca.  
 $m_2$  — licznosc dyskwalifikujaca.

### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Oględziny zewnętrzne** należy przeprowadzić gołym okiem.

**5.3.2. Sprawdzenie wymiarów** należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi, zapewniającymi dokładność pomiaru.

**5.3.3. Sprawdzenie materiału** należy przeprowadzić na podstawie atestów lub zaświadczeń materiałowych.

**5.3.4. Sprawdzenie szwów i ścieków** należy przeprowadzić przez rozprucie i porównanie z PN-83/P-84501 i PN-83/P-84502.

### 5.4. Ocena wyników badań

**5.4.1. Podpaski mosznowe niedobre.** Podpaski mosznowe należy uznać za niedobre, jeżeli chociażby jedno z badań wymienionych w tabl. 4 kol. 2 dało wynik ujemny.

**5.4.2. Ocena partii.** Partię podpasek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba podpasek niedobrych w próbie jest mniejsza od liczby dyskwalifikacyjnej  $m_2$  wg tabl. 5.

**5.5. Zaświadczenie o wynikach badań.** Producent jest obowiązany przedstawić zamawiającemu zaświadczenie stwierdzające zgodność partii podpasek mosznowych z wymaganiami normy.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego

#### 2. Normy związane

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

PN-82/P-01719 Taśmy powszechnego użytku. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych

PN-73/P-83011 Taśmy tkane techniczne wrzecionowe

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia

BN-77/7533-01/05 Tkaniny i przędziny bawełniane i bawełnopodobne powszechnego użytku. Wymagania użytkowe dla tkanin pieluszkowych

BN-77/7533-01/06 Tkaniny i przędziny bawełniane i bawełnopodobne powszechnego użytku. Wymagania użytkowe dla tkanin poszewkowych, poszwowych i prześcieradłowych

BN-76/7577-02 Taśmy tkane elastyczne podwiązkowe, szelkowe i paskowe

BN-75/7578-04 Taśmy plecione elastyczne płaskie

**3. Symbol wg SWW** — 2885.

**4. Autor projektu normy** — inż. Henryk Trzos — Krakowskie Zakłady Sprzętu Ortopedycznego, Kraków.