УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО «Фирма Марита»

_____ И.М. Нефедова

«29» марта 2018 г.

Шлем для защиты от высокого инфракрасного излучения и повышенных температур с алюминизированным покрытием

Техническое описание

Шолом для захисту від високого інфрачервоного випромінювання і підвищених температур з алюмінізірованним покриттям

Технічний опис

РАЗРАБОТАНО:

ООО «Фирма Марита»

Дата введения с «02» апреля 2018г.

Срок действия без ограничения

Наименование изделия: Шлем для защиты от высокого инфракрасного излучения и повышенных температур с алюминизированным покрытием

Обозначение изделия: МШл –23-8

Образец модели разработан:
по единой коллекции моделей специальной одежды

Наименование предприятия-изготовителя: ООО «Фирма Марита»

За основу при разработке приняты размерные признаки базовой типовой фигуры: размер 58

Модель рекомендована для выпуска изделий в массовом производстве:
размер универсальный – 56 - 60

Авторы модели:
Ведущий конструктор: Бова Е.А.
Инженер-технолог: Петренко И.В.

Содержание

1. Область применения. 4
2. Нормативные ссылки. 4
3. Технические требования. 4
4. Общие требования к изготовлению 7
5. Упаковка. 8
6. Маркировка. 8
Приложение А 9

1 Область применения

Настоящее техническое описание распространяется на шлем для защиты от высокого инфракрасного излучения и повышенных температур с алюминизированным покрытием (далее по тексту - шлем), предназначенный для защиты головы работника в условиях повышенного воздействия инфракрасного излучения, искр и брызг расплавленного металла для персонала предприятий, входящих в Группу Метинвест.

Защитные свойства шлема (**Ти)** – от теплового излучения.

2 Нормативные ссылки

2.1 В данном техническом описании даны ссылки на следующие нормативные документы:

- ДСТУ EN ISO 11612:2017 Одяг захисний. Тепло- та вогнезахисний одяг. Мінімальні вимоги до експлуатаційних характеристик;

- ДСТУ EN ISO 13688:2016 Одяг захисний. Загальні вимоги

- ДСТУ EN 531:2005 «Одяг захисний для осіб, що працюють в умовах підвищених температур».

2.2 Шлемы по размерам, внешнему виду, подбору материалов должны соответствовать настоящему техническому описанию, базовой конструкции и образцу-эталону. Оформление образца-эталона – по ДСТУ 4676.

3 Технические требования

3.1 Шлем (черт.1) является дополнительной защитой к термостойкой каске и используется только в комплекте.

3.1.1 Шлем одинарный, состоит из двух цельнокроенных деталей боковой части шлема, соединенных стачным швом, козырька, пелерины и вешалки. Вешалка расположена по центру верхней части шлема.

3.1.2 Верх шлема имеет закругленную форму.

3.1.3 По шву притачивания пелерины выполнены вытачки для создания объема головы.

3.1.4 На боковых частях шлема расположено по одному сквозному отверстию для крепления термостойкого щитка к каске.

3.1.5 Сквозномое отверстие обработано обтачкой.

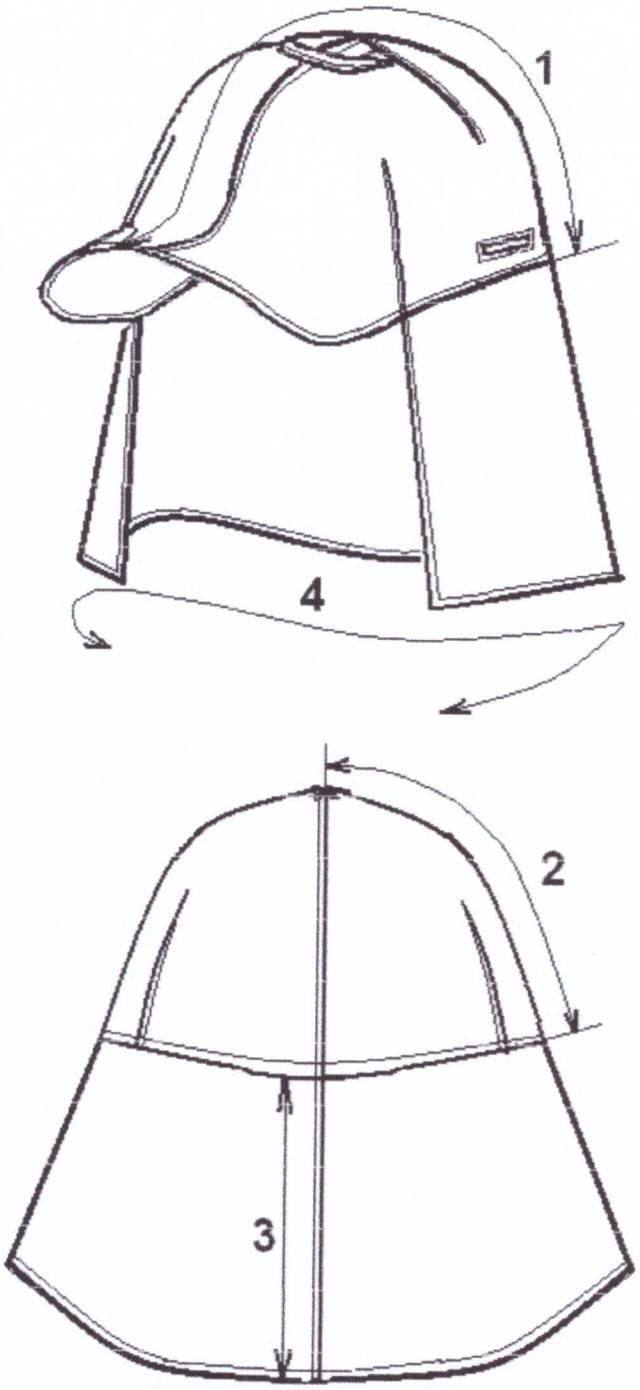
3.1.6 Конструкция шлема позволяет защитить козырек каски от повышенных температур (надевается на козырек), а также использовать щиток с креплением на каске в двух положениях: рабочем (опущен) и нерабочем (поднят), что обеспечивает дополнительное удобство при временных работах у печи.

Пелерина шлема надежно защищает затылок, шею сзади и по бокам.

3.1.6 Требования к тканям и материалам, используемым при изготовлении шлема

Таблица 1

Наименование	Назначение
Ткань Aramid Al, состав 100% регенерированный пара-армид, плотность 475 г/м2, алюминизированное покрытие, производство «Fritsche» Германия	Для изготовления шлема
Ткань огнестойкая, ХЛ 100%, плотность не менее 400г/м^2	Для обтачки при обработке отверстия на шлеме
Нитки термостойкие на основе арамидного волокна	Для изготовления шлема



Чертеж 1

Шлем для защиты от высокого инфракрасного излучения и повышенных температур с алюминизированным покрытием

4.Общие требования к изготовлению

4.1 Раскрой и изготовление шлема – в соответствии с практическим руководством «Промышленная технология поузловой обработки специальной одежды».

4.2 Соединение срезов деталей шлема выполняют стачным, обтачным, настрочным и накладным швами.

4.2.1 Стачные швы на операциях: соединение боковых частей выполнят двумя строчками на машинах челночного стежка.

4.2.2 Стачные швы на операциях: притачивание пелерины выполнят одной строчкой с последующим настрачиванием припуска шва, направляя припуск шва вовнутрь шлема.

4.2.3 Открытые срезы тканей обметывают.

4.2.4 Параметры швов:

частота стежков в 1 см строчки:

• 3,0 стежка при выполнении шва одной строчкой;

• 3,0 стежка при выполнении накладного шва;

• 2,5-3,0 стежка при выполнении обметочной строчки;

ширина шва:

• стачного – 10 мм от среза деталей до строчки;

• обтачного – 8 мм от среза деталей до строчки.

4.2.5 Срезы шлема обрабатывают швом в подгибку с открытым срезом • шириной не менее 10 мм в готовом виде.

4.3 Отверстия сквозные для крепления термостойкого щитка к каске располагают по модели.

4.4 При изготовлении шлема необходимо строго ***соблюдать симметричность*** право- и левосторонних деталей.

4.5 При изготовлении шлема *допускается:*

• методы обработки узлов и деталей, **не ухудшающие** качество и защитные свойства комплекта.

4.6 Спецификация деталей шлема представлена в Приложении А.

4.7 Величины основных измерений готового шлема должны соответствовать значениям, указанным в таблице 2 и на чертеже 1.

Измерения шлема в готовом виде

Таблица 2

Номер измере	Наименование измерения	Величина измерения, см	Допус каемое отклон
1	Длина изделия по верхнему продольному шву	43,0	±1,0
2	Высота изделия вдоль поперечного шва	18,5	±1,0
3	Длина пелерины сзади	28,0	±1,0
4	½ ширины пелерины по отлету	41,0	±1,0

5 Упаковка

5.1 Шлемы должны быть упакованы в пакет из пленки полиэтиленовой по 10шт. по ГОСТ 10354-82.

5.2 Маркировка изделия (товарный ярлык в виде стикера на упаковку) должна быть хорошо видна и читаема.

6. Маркировка

6.1 Маркировка изделий производится согласно ГОСТ 10581 и ГОСТ 12.4.115.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Спецификация деталей кроя

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ	КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ
Верх 1(Основная ткань)	
1 Пелерина	2
2 Козырек	1
3 основная деталь	2
4 Вешалка	1
Подкладка	
1 Обтачка	2