

## **ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МАСКИ (ПОВЯЗКИ) ГИГИЕНИЧЕСКОЙ**

### **Варианты исполнения:**

вариант 1: с четырьмя марлевыми тесемками или тесемками из киперной ленты;  
вариант 2: с эластичной тесьмой, вшитой в боковые швы;  
вариант 3: с эластичной тесьмой, вшитой по периметру.

Маски выпускают нестерильными. При необходимости могут быть стерилизованы радиационным или паровым методами.

### **Сырье и материалы**

Для изготовления гигиенических масок используют:

- марлю медицинскую;
- бязь (хлопок, 100%) плотность;
- комбинация марля - фланель – марля;
- нетканый материал в три слоя: спанбонд-мельтблаун - спанбонд или готовый SMS. Плотность не менее 50 гр/м .
- шнур эластичный.
- ленту киперную шириной 8 - 12 мм

### **Изготовление**

Варианты изготовления масок:

Вариант 1: не менее, чем из четырех слоев медицинской марли с внутренним слоем фланели или без него;

На области носа и рта размещают застроченную складку, обеспечивающую увеличение количества слоев на носоротовую область не менее, чем в два раза.

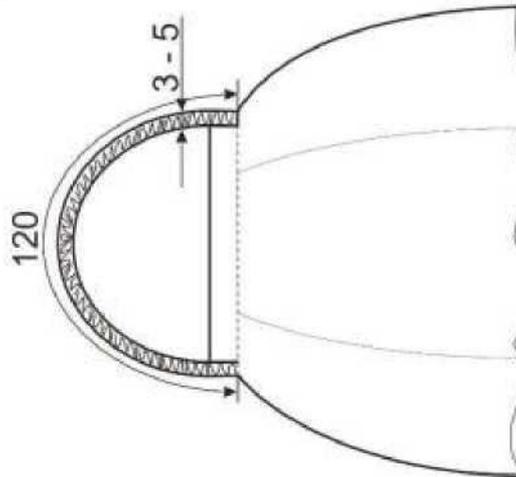
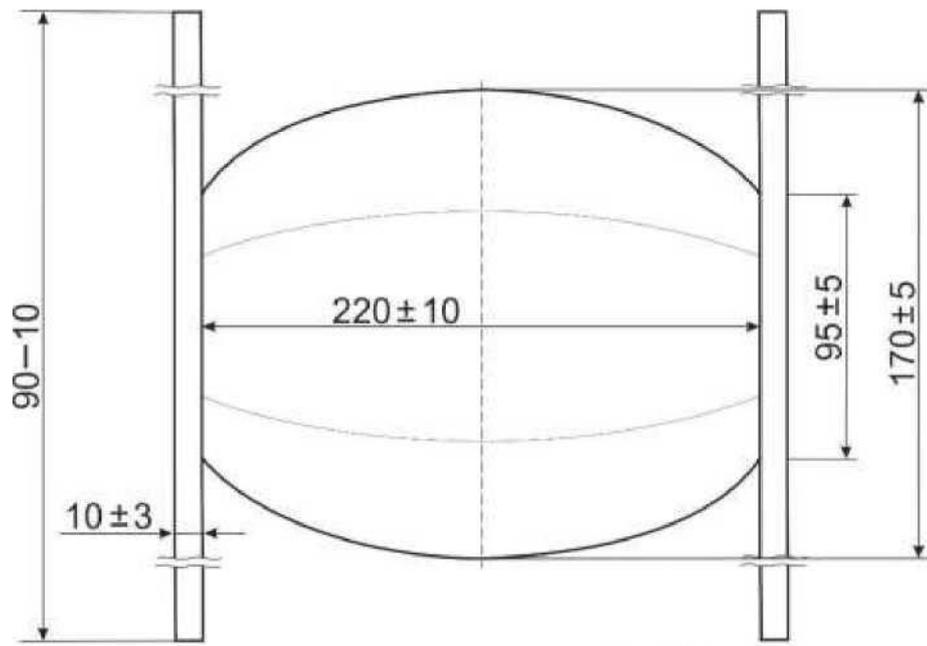
Марлевые маски не должны расслаиваться, распадаться или разрываться во время использования, должны быть прошиты нитками.

Вариант 2: из двух слоев бязи;

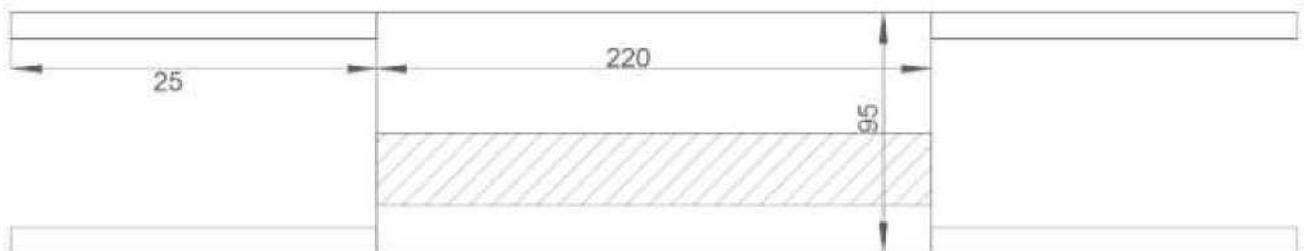
Вариант 3: или трех слоев нетканого материала в комбинации спанбонд-мельтблаун - спанбонд .

По всем сторонам гигиенические маски должны быть выполнены накладным швом с двумя закрытыми срезами, количество стежков на 1 см должно быть не менее трех. Стежки строчек не должны стягивать изделие.

Гигиенические маски должны иметь средства фиксации, с помощью которых она может плотно облегать нос, рот и подбородок пользователя и которые обеспечивают плотное прилегание маски к лицу по бокам.



*Puc.1*



*Puc.2*

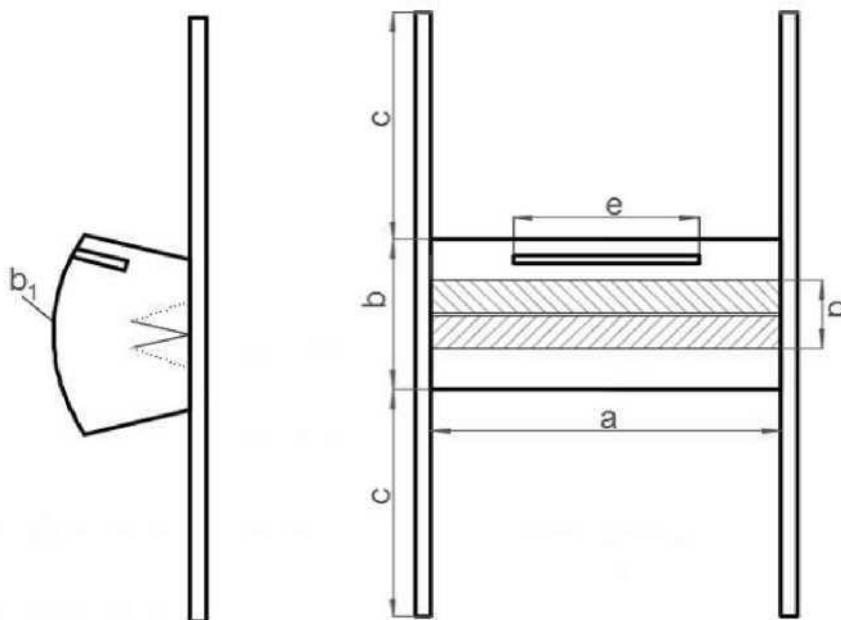
Маски не должны расслаиваться, распадаться или разрываться во время использования, должны быть прошиты нитками.

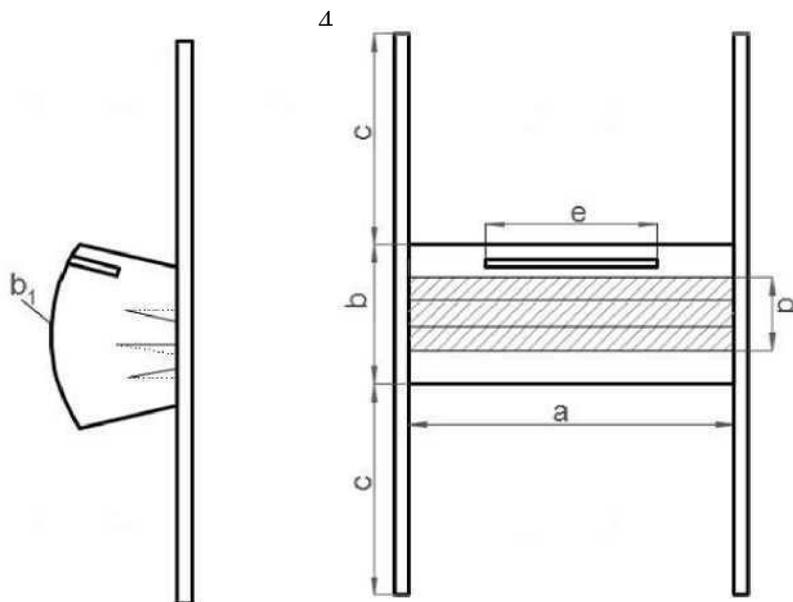
По всем сторонам маски должны быть выполнены накладным или краеобметочным швом, количество стежков на 1 см должно быть не менее трех. Стежки строчек не должны стягивать изделия. Допускается обработка краев маски окантовкой из спанбонда.

Конструкция маски предполагает наличие в области носа и рта двух (глубиной не более 22 мм) или трех (глубиной не более 14 мм) застроченных складок глубиной, обеспечивающих динамическое соответствие анатомическим особенностям носоротовой области лица.

Варианты исполнения масок:

- вариант 1: с боковых сторон маски нашивают тесьму из нетканого материала или киперную ленту (см. рисунок 1);

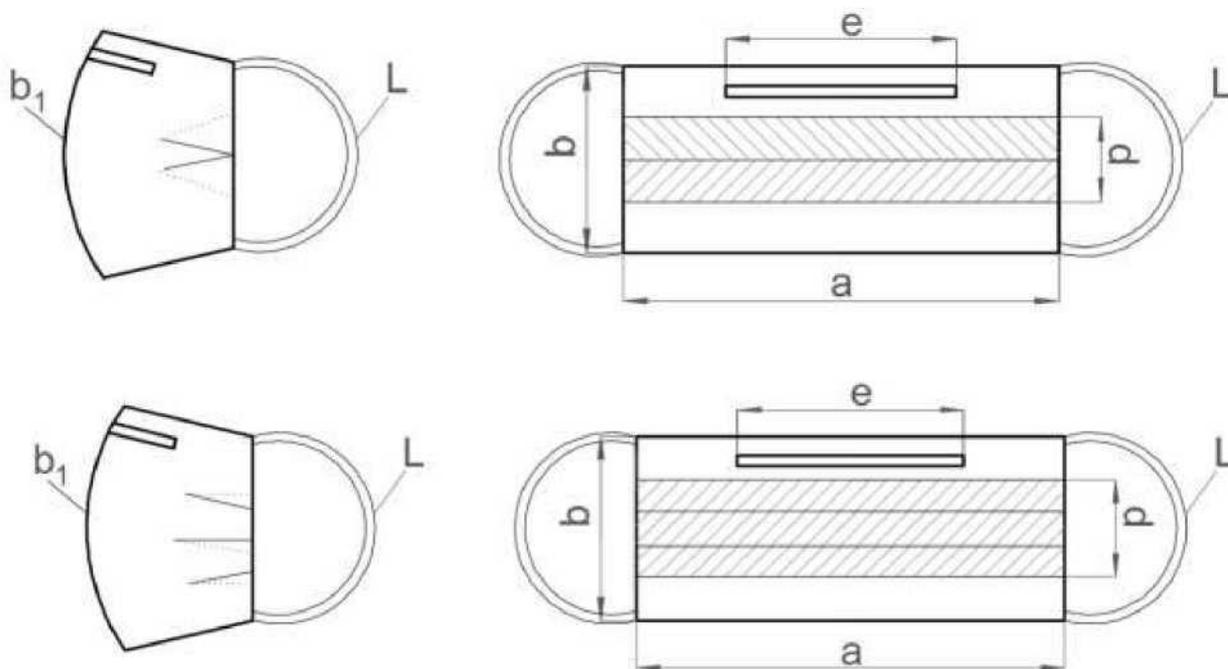




Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм, b<sub>1</sub> - не менее 170 мм, с - не менее 350 мм, d - не менее 42 мм, e - не менее 75 мм

Рисунок 1

- вариант 2: в боковые швы маски нитками вшивают эластичную тесьму шириной не менее 5 мм или шнур эластичный (см. рисунок 2);

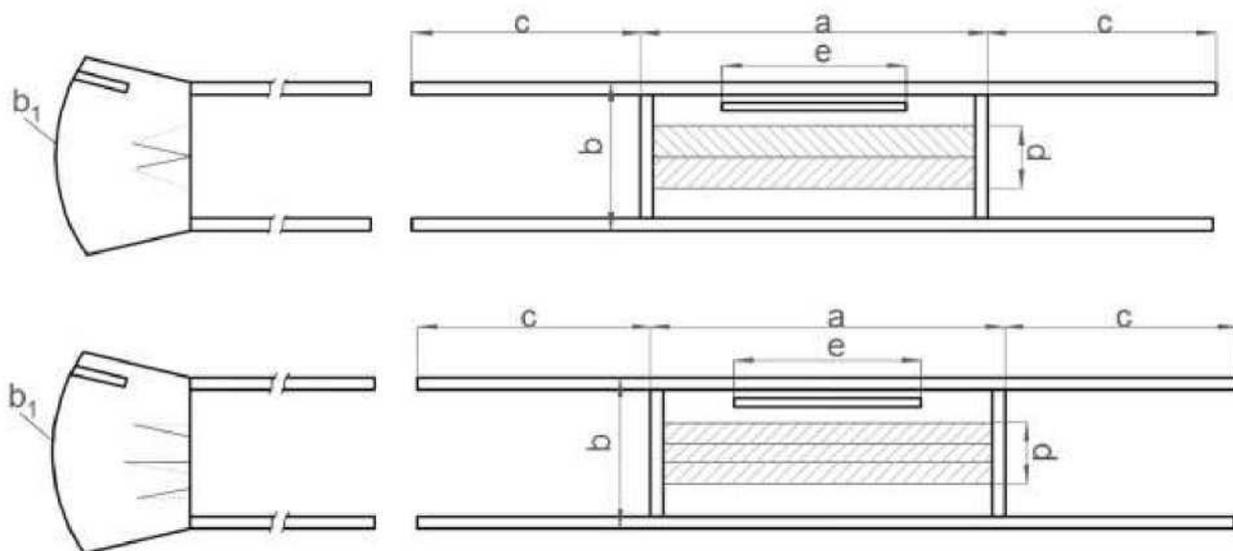


Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм, b<sub>1</sub> - не менее 170 мм, d - не менее 42 мм, L - не менее 150 мм

Рисунок 2

- вариант 3: с верхней и нижней стороны маски нашивают тесьму из

нетканого материала или киперную ленту<sup>5</sup> (см. рисунок 3);



Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм, b<sub>1</sub> - не менее 170 мм, с - не менее 350 мм, d - не менее 42 мм, e - не менее 75 мм

Рисунок 3