

<b>ORTOPEDIA I REHABILITACJA</b>	<b>NORMA BRANZOWA</b>	<b>BN-75</b>
	<b>Pasy przepuklinowe jednostronne i dwustronne z pelotami anatomicznymi i gruszkowymi</b>	<b>5990-03</b>
	<b>Wymagania i badania</b>	Zamiast BN-66/5990-03  Grupa katalogowa XIV 23
Unilateral and bilateral trusses with anatomic and pearshaped pads Requirements and technical examination	Bandages herniaires unilatelars et bilaterals avec les pelots anatomi- ques et poiresques Exigences et controle technique	I рижевые бандажи пачовые и скротальные Технические условия

## 1 WSTĘP

**11 Przedmiot normy** Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące pasów przepuklinowych jednostronnych i dwustronnych z pelotami anatomicznymi i gruszkowymi

**12 Zakres stosowania normy** Norma dotyczy wyłącznie pasów przepuklinowych ze sprężynami stalowymi i obejmuje podstawowe wymagania dotyczące pasów oraz sposób przeprowadzania badań

## 2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

Podział i oznaczenie powinny być zgodne z wymaganiami wg BN-75/5995-15 BN-75/5995-16 BN-75/5995-17 i BN-75/5995-18

## 3 WYMAGANIA

### 31 Wymiary

**311 Podstawowe wymiary** funkcjonalne pasów długość i szerokość powinny odpowiadać wymaganiom podanym w normach przedmiotowych

**312 Odchyłki wymiarów** Dopuszczalne odchyłki wymiarów pasów (długość i szerokość) powinny odpowiadać następującym wymaganiom

dla długości  $\pm 1$  cm,

dla szerokości  $\pm 0,5$  cm

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ortopedycznego  
dnia 11 grudnia 1975 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu  
od dnia 1 lipca 1976 r  
(Dz Norm i Miar nr 7/1976 poz 23)

**3.2 Materiał** Materiały użyte do produkcji pasów przepuklinowych powinny być zgodne z wymaganiami norm przedmiotowych oraz dokumentacją techniczną producenta

Dopuszcza się wykonanie części zamiat ze skayu z polcorfarmu

**3.3 Wykonanie** — wg tabl 1

**Tablica 1**

Wyszczególnienie	Wymagania
Obszycie	pasek filcu obciągnąć tkaniną zamszową JD-115 i nałożyć od strony zewnętrznej, pasek ze skayu — całość zszywać po obu bokach maszynowo
Pokrycie pelot	pokrycie pelot naszyć na zewnętrzną stronę peloty i łączyć ją z tkaniną — zszywać ręcznie
Pasek pachwinowy	tkaninę zamszową JD-115 zszywać posrodku, jeden koniec paska zszywać na pętlę, a drugi z paskiem skorzanym
Łączenie sprężyn z płytką peloty	sprężyny pasa należy łączyć z płytką pelot za pomocą nitowania, które powinno być wykonane na zimno
Dziurki	posrodku pasków skorzanych należy wykonać dziurki, liczba dziurek w zależności od potrzeb
Łączenie peloty z płytką	pelotę z tworzywa należy połączyć z płytką peloty za pomocą kleju
Podkładka tylna	filc ścięty w jednej płaszczyźnie ze wszystkich stron łączyć z preszpanem IGT za pomocą kleju, obciągnąć tkaniną zamszową JD-115 i obszyć od strony zewnętrznej, na zewnętrznej stronie podkładki umocować sprzączką
Szywy wg PN-69/P-84501 Obszycie 1 cm	—
St 1	pokrycie peloty — zewnątrz
Nk 5	obszycie
Nk 3	pasek pachwinowy zszywać od wewnątrz
Nk 5	Podkładka tylna — preszpan, filc, tkaninę zamszową i skay zszywać

Sposób wykonania zszywania powinien być zgodny z wymaganiami norm przedmiotowych i dokumentacją techniczną producenta

Sztukowanie poszczególnych elementów pasa, jak tkaniny zamszowej, skayu i skóry jest niedopuszczalne

**3 4 Montaż** Pasy przepuklinowe powinny być dostarczane w stanie zmontowanym zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta oraz z wymaganiami norm przedmiotowych

**3 5 Wykonczenie** poszczególnych elementów pasów przepuklinowych oraz całość wyrobu powinny być zgodne z wymaganiami norm przedmiotowych

**3 6 Cechowanie** Każdy rodzaj pasa przepuklinowego powinien mieć cechowanie zgodne z wymaganiami wg BN-75/5995-15, BN-75/5995-16, BN-75/5995-17, i BN-75/5995-18

## 4 PAKOWANIE PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

### 4 1 Pakowanie

**4 1 1 Pakowanie jednostkowe** Pasy przygotowane do wysyłki powinny być pakowane po jednej sztuce do toreb z tworzywa sztucznego i zamykane

**4 1 2 Pakowanie transportowe** Pasy przepuklinowe opakowane wg 4 1 1 należy wkładać do pudełek tekturowych w liczbie po 25 sztuk jednego rodzaju, wielkości i odmiany Masa pudełka z zawartością nie powinna przekraczać 20 kg Wolną przestrzeń w pudełku należy wypełniać wełną drzewną lub innym materiałem w taki sposób, aby uniemożliwione było przesuwanie się pasów wewnątrz opakowania Pudełka powinny być oklejone taśmą papierową

Dopuszcza się inny sposób opakowania pasów przepuklinowych uprzednio uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą

Do wewnątrz każdego opakowania należy wkładać kartę kontrolną, która powinna zawierać co najmniej następujące dane

- a) znak lub nazwę producenta,
- b) oznaczenie wg rozdz 2
- c) liczbę sztuk
- d) znak kontroli jakości,
- e) znak pakowacza,
- f) datę pakowania

**4 2 Przechowywanie** Pasy należy przechowywać w opakowaniu wg 4 1 2 w pomieszczeniach zamkniętych, suchych wolnych od oparów kwasowych w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem zniszczeniem przez bakterie, mole gryzonie i inne czynniki zewnętrzne Warunki magazynowania pasów powinny być zgodne z instrukcją przeciwpozarową Pasy powinny być oddalone od punktów świetlnych i urządzeń grzejnych w odległości od wodnych urządzeń grzejnych i punktów świetlnych 0,5 m, a od innych urządzeń grzejnych nie mniej niż 1,5 m

**4 3 Transport** Pasy powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi Załadowanie wyładowanie powinno nastąpić w warunkach zabezpie-

czających przed zamoczeniem zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym zarówno pasów jak i samego opakowania

## 5 BADANIA

**5.1 Partia** Partię stanowią pasy przepuklinowe jednego rodzaju wielkości, odmiany wykonane z jednolitego materiału oraz tej samej technologii i przedstawione jednorazowo do odbioru

Partia pasów przepuklinowych jest nie ograniczona

**5.2 Rodzaje, opis i metody badan** — wg tabl 2

**Tablica 2**

Lp	Rodzaje badan	Opis badan	Metody badan
1	Oględziny zewnętrzne	sprawdzic zgodnie z wymaganiami 35 i 36 oraz z normami przedmiotowymi badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem
2	Sprawdzenie wymiarow	sprawdzic zgodnosc z wymaganiami wg 31, normami przedmiotowymi i dokumentacją techniczną, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi
3	Sprawdzenie materiału	sprawdzic zgodnosc z wymaganiami wg 32 i normami przedmiotowymi badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić na podstawie swiadczenia określającego rodzaje materiałów użytych do produkcji badanej partii pasow
4	Sprawdzenie montazu	sprawdzic zgodnosc z wymaganiami wg 34, z normami przedmiotowymi i dokumentacją techniczną producenta, badania przeprowadzić na probce	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem
5	Sprawdzenie wykonanie	sprawdzic zgodnosc z wymaganiami wg 33 i normami przedmiotowymi, badania wrywkowo na probce	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodnosc z PN-69/P-84501, PN-69/P-84502

**5.3 Pobieranie próbek do badań** — wg tabl 3

Z partii przedstawionej do odbioru wg tabl 2 lp 1, 2, 3 należy pobrać próbkę w sposób losowy na ślepo w zależności od liczności partii, wielkość próbki powinna być zgodna z tabl 3 kol 2

**Tablica 3**

Liczność próbki w dostawie	Liczność próbki	Liczność kwalifikacyjna	Liczność dyskwalifikacyjna
sztuk			
do 50	10	1	2
51 — 90	15	1	2
91 — 150	20	2	3
151 — 280	25	2	3
281 — 500	30	3	4

**5.4 Ocena wyników badań** Partia pasów odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych spośród pobranych do badań wg tabl 2 lp 1, 2, 3 nie przekroczyła liczby podanej w tabl 3 kol 3. Partia nie odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba pasów niedobrych spośród pobranych do badań wg tabl 2 lp 4 i 5 przekroczyła liczbę podaną w tabl 3 kol 4 lub odpowiada kol 4

**5.5 Zawiadzenie o zgodności z wymaganiami normy** Producent jest obowiązany do każdej partii pasów przepuklinowych dołączyć zawiadzenie o zgodności z wymaganiami normy

## **6 POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY**

Partię pasów uznaną za niezgodną z wymaganiami normy producent powinien przesegregować i przedstawić do badań powtórnych. Badania powtarzane są ostateczne

## INFORMACJE DODATKOWE

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

**2 Istotne zmiany w stosunku do BN-66/5990-03**

- a) wprowadzono zmiany w dokumentacji technicznej,
- b) wprowadzono peloty z tworzyw sztucznych

**3 Normy związane**

PN-69/P-84501 Wyroby szyte Szwy Nazwy i określenia

PN-69/P-84502 Wyroby szyte Ściegi Nazwy i określenia

BN-75/5995-15 Wyroby ortopedyczne Pasy przepuklinowe dwustronne z pelotami anatomicznymi

BN-75/5995-16 Wyroby ortopedyczne Pasy przepuklinowe jednostronne z pelotą anatomiczną

BN-75/5995-17 Wyroby ortopedyczne Pasy przepuklinowe dwustronne z pelotami gruszkowymi

BN-75/5995-18 Wyroby ortopedyczne Pasy przepuklinowe jednostronne z pelotą gruszkową

**4 Autorzy projektu normy** — Jerzy Omiotek i Ryszard Potęga, Warszawskie Zakłady Sprzętu Ortopedycznego