

<b>ORTOPEDIA I REHABILITACJA</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>	<b>BN-77</b> <b>5995-42</b>
	<b>Wyroby ortopedyczne</b> <b>Pasy stabilizujące elastyczne</b> <b>Wymagania i badania</b>	
	Grupa katalogowa XIV 26	

## 1 WSTĘP

Przedmiotem normy są ogólne wymagania i badania dotyczące pasów stabilizujących elastycznych, ocieplających, służących do wzmocnienia i częściowej stabilizacji odcinka lędźwiowo-krzyżowego

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1 Rodzaje** Ze względu na konstrukcję i przeznaczenie, rozróżnia się dwa rodzaje pasów

- pas damski — D,
- pas męski — M

**2.2. Wielkość** W zależności od obwodu górnego rozróżnia się pięć wielkości pasów

- wielkość I — obwód górny 52 cm,
- wielkość II — obwód górny 62 cm,
- wielkość III — obwód górny 72 cm,
- wielkość IV — obwód górny 82 cm,
- wielkość V — obwód górny 90 cm

### 2.3 Przykład oznaczenia

a) pasa stabilizującego, elastycznego, damskiego rodzaju (D), o obwodzie górnym 52 cm, wielkości I

PAS STABILIZUJĄCY D-I BN-77/5995-42

b) pasa stabilizującego, elastycznego, męskiego rodzaju (M), o obwodzie górnym 52 cm, wielkości I

PAS STABILIZUJĄCY M-I BN-77/5995-42

## 3. WYMAGANIA

**3.1 Główne wymiary** podano w cm wg rys 1 i 2 na str 2 oraz tabl 1

Tablica 1

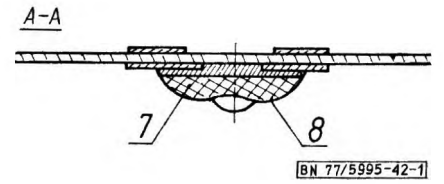
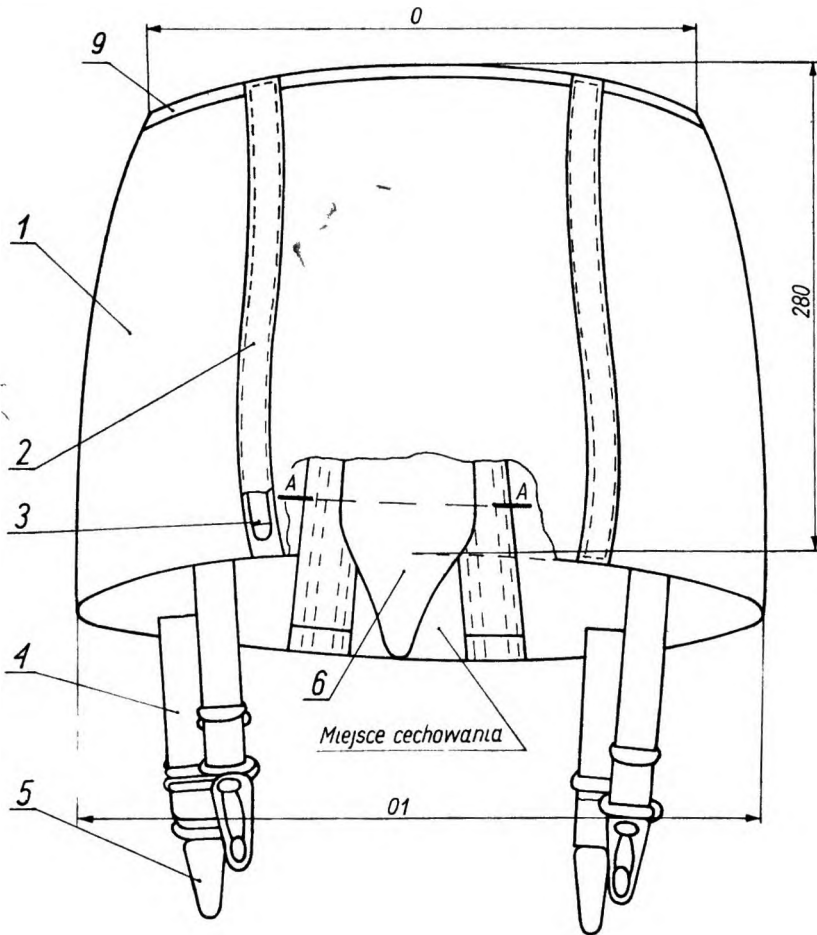
Wielkość	O	O <sub>1</sub>
I	52	68
II	62	76
III	72	84
IV	82	96
V	90	104

Wymiary poszczególnych wykrojów i elementów pasa powinny być zgodne z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta. Pomiar obwodu górnego i dolnego należy wykonać na pasach złożonych (na pół)

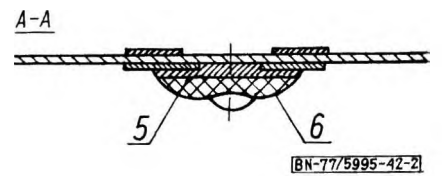
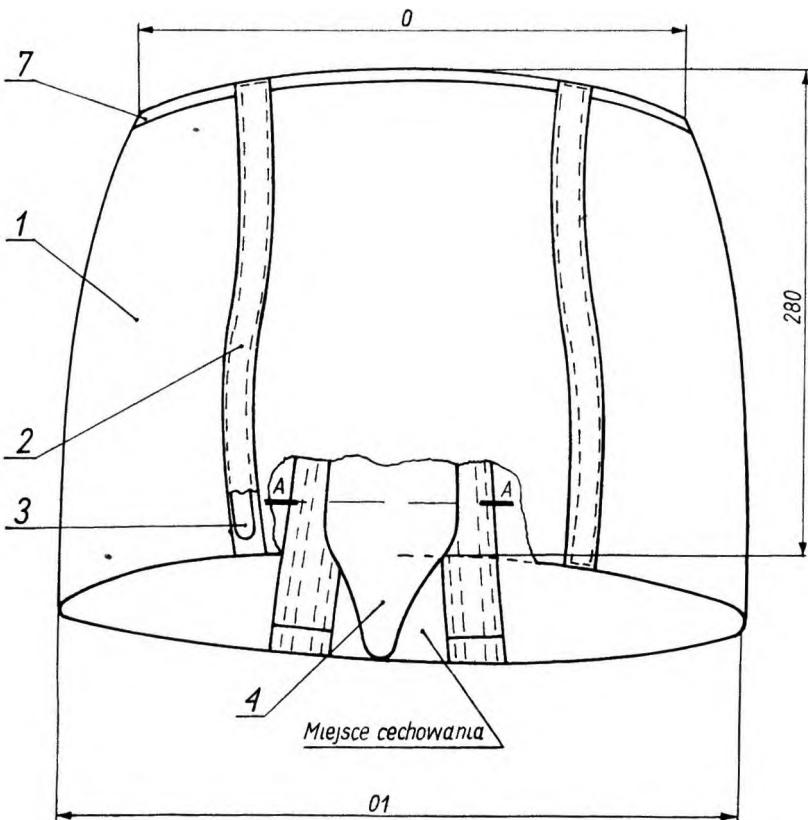
Dopuszczalne odchyłki wymiarów pasa nie powinny przekraczać

- dla obwodu  $\pm 1,5$  cm,
- dla wysokości  $\pm 1$  cm

Zgłoszona przez Branżowy Ośrodek Normalizacyjny ZPO  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ortopedycznego dnia 15 grudnia 1977 r  
 jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1978 r  
 (Dz Norm i Miar nr 8/1978 poz 39)



Rys 1 Pas stabilizujący D



Rys 2 Pas stabilizujący M

**3.2 Wyszczególnienie części i materiał — wg tabl 2 i 3****Tablica 2****Rodzaj D**

Numer części na rys 1	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia	Numer normy	Liczba sztuk	Materiał wg
1	2	3	4	5	6
1	Wykrój zewnętrzny	—	—	1	taśma ocieplająca wg dokumentacji technicznej
2	Nakładka	20	BN-71/7574-02	4	—
3	Stalka	12×1,5	BN-72/5993-52	4	—
4	Taśma podwiązkowa	20	BN-71/7577-02	4	—
5	Zapinka	St-A4-M1	BN-65/8511-08	4	—
6	Podkładka peloty	Polipropylen SG-I	BN-77/6366-05	1	—
7	Wypełnienie	—	—	1	Poliuretan MSC, wg dokumentacji technicznej
8	Obszycie	2011-212+191-1	BN-74/5995-24	1	—

**Tablica 3****Rodzaj M**

Numer części na rys 2	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia	Numer normy	Liczba sztuk	Materiał
1	Wykrój zewnętrzny	—	—	1	taśma ocieplająca wg dokumentacji technicznej
2	Nakładki	25	BN-71/7574-02	4	—
3	Stalka	12×1,5	BN-72/5993-52	4	—
4	Podkładka peloty	Polipropylen SG-1	BN-77/6366-05	1	—
5	Wypełnienie	—	—	1	Poliuretan MSC wg dokumentacji technicznej
6	Obszycie	2011-212+191-1	BN-74/5995-24	—	—

Wykroje i elementy pasa nie podane w tabl 2 i 3 powinny być zgodne z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta

**3.3 Wytyczne wykonania pasów**

**3.3.1 Wykroj pasów** Poszczególne wykroje materiałów od strony zewnętrznej zszywać

Podwinięcie szwow — 1 cm

**3.3.2 Nakładki** Na przedniej zewnętrznej stronie pasa, po lewej i prawej naszyć skosnie po 1 nakładce. Wewnątrz każdej nakładki włożyć po jednej stalce wg BN-72/5993-52 Szerokość nakładki 2,5 cm

**3.3.3 Pelota** Wypełnienie poliuretanowe skleić z podkładką peloty i obszyć dzianiną wg PN-74/5995-24 Całość mocować w tylnej części pasa zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej

**3.3.4 Podwiązki** W przedniej i tylnej części pasa na stronie wewnętrznej naszyć cztery podwiązki (kompletne) z umocowanymi kłami zapinkowymi. Podwiązki (kompletne) należy naszyć w odległości 1 cm od krawędzi. Rozstaw podwiązek zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta

**3.3.5 Błędy** Na pasach od strony zewnętrznej i wewnętrznej nie dopuszcza się płam, uszkodzeń mechanicznych, fałd oraz błędów ścięgowych

**3.4 Szwy wg tabl. 4** — zgodnie z PN-69/P-84501

**Tablica 4**

Wyszczególnienie	Rodzaj szwu	Szerokość szwu cm
Zszywanie wykrojów zewnętrznych	Wp 8	1
Naszywanie nakładek	Zw 7	1
Naszywanie taśm podwiązek	Zw 7	1

Pozostałe wykroje i części zszywać zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej

**3.5 Ściegi** Wszystkie ściegi w szwach — Cp 1/2 wg PN-69/P-84502 Liczba ścięgow 3—4 na 1 cm.

**3.6 Cechowanie** Na każdym pasie, w miejscu wskazanym na rysunku, powinna być umieszczona

w sposób trwały i wyraźny cecha zawierająca co najmniej następujące dane

- a) znak lub nazwę producenta,
- b) oznaczenie normy wg 2 3 (bez części słownej),
- c) miesiąc i rok produkcji (ostatnie cyfry roku)

## 4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

### 4.1 Pakowanie

**4.1.1. Opakowanie jednostkowe** Każdy pas należy włożyć do torby z folii i zabezpieczyć ją przed otwarciem. Torby powinny być czyste oraz nie powinny mieć uszkodzeń mechanicznych w postaci dziur i naderwań

**4.1.2. Opakowanie zbiorcze.** Pasy jednego rodzaju i wielkości opakowane wg 4 1 1 należy pakować do pudełek tekturowych w liczbie 25 sztuk

Pudełka powinny być oklejone taśmą papierową w sposób uniemożliwiający otwarcie pudełka

**4.1.3 Opakowanie transportowe.** Pasy opakowane wg 4 1 2 należy formować w paczki po dwa pudełka i owijać w papier pakowy, następnie wiązać sznurkiem lub miękkim drutem

Dopuszcza się inny sposób pakowania pasów uprzednio uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą

Wewnątrz każdego opakowania transportowego powinna być umieszczona karta kontrolna zawierająca co najmniej następujące dane

- a) znak lub nazwa producenta,

- b) oznaczenie wg 2 3,
- c) znak kontroli jakości,
- d) znak pakowacza,
- e) datę pakowania,
- f) liczbę sztuk w opakowaniu

**4.2 Przechowywanie.** Pasy należy przechowywać w opakowaniu wg 4 1 1 w pomieszczeniach zamkniętych, przewiewnych, w warunkach zabezpieczających je przed promieniami słonecznymi, zabrudzeniem i zniszczeniem przez bakterie, mole, gryzonie i inne czynniki zewnętrzne

Warunki magazynowania pasów powinny być zgodne z instrukcją przeciwpożarową. Wyroby powinny być oddalone od punktów świetlnych i urządzeń grzewczych. Odległość od wodnych urządzeń grzewczych i punktów świetlnych powinna wynosić nie mniej niż 0,5 m, a od innych urządzeń grzewczych nie mniej niż 1,5 m

**4.3. Transport** Pasy powinny być przewożone krytymi środkami transportu. Załadowanie, przewóz, wyładowanie powinno nastąpić w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym, zarówno pasów, jak i ich opakowań

## 5. BADANIA

**5.1 Partia** Partię stanowią pasy jednego rodzaju i wielkości, wykonane z materiałów określonych dokumentacją techniczną oraz przedstawione jednorazowo do odbioru. Partia pasów jest nieograniczona

**5.2. Rodzaje, opis i metody badań** — wg tabl 5

Tablica 5

Lp	Rodzaje badań	Opis badań	Metody badań
1	2	3	4
1	Ogledziny zewnętrzne	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 6 i 4 1, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem
2	Sprawdzenie wymiarów	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 1 oraz dokumentacją techniczną producenta, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi
3	Sprawdzenie materiału	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 2, badania przeprowadzić 100%	sprawdzić na podstawie świadectw określających rodzaje materiałów użytych do produkcji badanej partii pasów
4	Sprawdzenie wykonania	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 3 oraz dokumentacją techniczną, badania przeprowadzić na próbie	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem
5	Sprawdzenie szwów	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 4, badania przeprowadzić na próbie	należy sprawdzić łączenia, za pomocą których zostały przesyte warstwy tkanin jednego rodzaju, wykroju lub połączeń oraz wykonanie brzegów części wykrojonych przez zawinięcie lamowania albo obrzucenie wg PN-69/P-84501
6	Sprawdzenie ściągów	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 5, badania przeprowadzić na próbie	polega na sprawdzeniu wiązania nici, kształtu oraz liczby igieł i nici wg PN-69/P-84501, przeprowadzić nieuzbrojonym okiem

**5 3 Pobieranie próbek do badań** Z partii przedstawionej do odbioru wg tabl 5 lp 1—3, należy pobrać próbkę na ślepo w sposób losowy. W zależności od liczności partii liczność próbki powinna być zgodna z wymaganiami wg PN-73/N-03021 oraz tabl 6 kol 2

**Tablica 6**

Liczność partii w dostawie sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
1	2	3	4
91—150	15	0	1
151—280	25	1	2
281—500	40	2	3

**5 4 Ocena wyników badań** Partię pasów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli odpowiada wymaganiom określonym w tabl 5 lp 1—3 oraz jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce poddanej badaniom wg tabl 5 lp 4—6 nie przekroczyła liczby kwalifikacyjnej podanej w tabl 6 kol 3

**5 5 Zaświadczenie o zgodności wyrobu z wymaganiami normy** Producent jest obowiązany do każdej partii pasów dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność wyrobu z wymaganiami normy

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

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

**2 Normy związane**

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-69/P-84501 Wyroby szyte. Szwy. Nazwy i oznaczenia

PN-69/P-84502 Wyroby szyte. Ściegi. Nazwy i oznaczenia

PN-72/5993-52 Protezy i aparaty. Stalki do pasów brzusznych i sznurówek

BN-74/5995-24 Wyroby ortopedyczne. Działana

BN-77/6366-05 Tworzywa sztuczne. Płyty polipropylenowe

BN-71/7574-02 Taśmy tkane. Taśmy specjalne lamówkowe bawełniane

BN-71/7577-02 Taśmy tkane. Taśmy elastyczne podwiązkowe i szelkowe

BN-64/8511-08 Zapinki do podwiązek

**3 Symbol wg SWW** — 2885-340

**4 Autorzy projektu normy** — Marian Flak, Henryk Kosz