

Технология производства полумаски фильтрующей ULTRA 210 FFP2 NR D

1. Конструкция полумаски фильтрующей ULTRA 210 FFP2 NR D.

Полумаска фильтрующая ULTRA 210 FFP2 NR D состоит из иглопробивного материала, состав полиэстер 100% (плотность – 200 г/м², ширина – 19,5 см) для внутреннего слоя, фильтрующего нетканого материала для респираторов. FFP2 (плотность – 60 гр/кв.м., ширина – 22 см) для внутреннего слоя, из нетканого материала спанбонд (плотность – 25 г/м, ширина – 22 см) для наружного слоя, эластичной ленты (ширина – 7 мм), алюминиевой ленты для респиратора в рулоне (размер 90×5×1), материала для obtюрации к респиратору (размер 90×10×4), регулятора для эластичной ленты, материал ПВХ, цвет черный (длина – 10мм, ширина – 6мм).

2. Перечень основных технологических операций.

Технологическое производство полумасок фильтрующих ULTRA 210 FFP2 NR D состоит из следующих основных технологических операций:

А) Загрузка в автоматическую машину для производства чашеобразных масок – иглопробивного материала, состав полиэстер 100%; фильтрующего нетканого материала для респираторов. FFP2 и нетканого материала спанбонд.

Б) Производство заготовки полумаски на автоматической машине для производства чашеобразных масок, пооперационное:

- Формовка иглопробивного материала.
- Соединение посредством ультразвуковой сварки фильтрующего нетканого материала для респираторов. FFP2 и нетканого материала спанбонд.
- Соединение иглопробивного материала, фильтрующего нетканого материала для респираторов. FFP2 и нетканого материала спанбонд по краю респиратора посредством ультразвуковой сварки.
- Вырубка готовой заготовки по шаблону.

В) Вырубка отверстия для клапана выдоха на станке для вырубки отверстий под клапан;

Г) Установка алюминиевой ленты зажима фиксатора на внешней стороне носовой части полумаски.

Оператор загружает алюминиевую ленту в автоматическую машину для крепления алюминиевого фиксатора, устанавливает полумаску на колодку. Нажимает «ПУСК». Машина отматывает и отрезает алюминиевую ленту необходимой длины, затем полученный алюминиевый зажим помещается в пазы, машина прижимает зажим к полумаске разогретым элементом, в результате этого происходит приклеивание алюминиевого зажима к внешней стороне носовой части полумаски при помощи термоклей;

Д) Установка материала для obtюрации полумаски. Оператор помещает полумаску в пазы полуавтоматической машины для крепления губки носового фиксатора, нажимает «ПУСК». Материал для obtюрации полумаски установлен;

Е) Маркировка полумаски фильтрующей на тампопечатном станке;

Ё) Резка и сшивание эластичной ленты на промышленной швейной машине;

Ж) Установка зажима фиксатора на станке для затяжки регулятора;

З) Ручная сборка клапана выдоха – основание клапана, мембрана и крышка клапана;

И) Монтаж клапана выдоха к полумаске посредством ультразвуковой сварки на полуавтоматической машине для сварки клапана;

К) Сварка «ушек» полумаски фильтрующей для крепления эластичной ленты на ультразвуковом станке для сварки для нетканых материалов 2000 W;

Л) Чистка полумаски фильтрующей;

М) Контроль качества;

Н) Упаковка готовых изделий в групповой полиэтиленовый брендированный пакет (10 изделий);

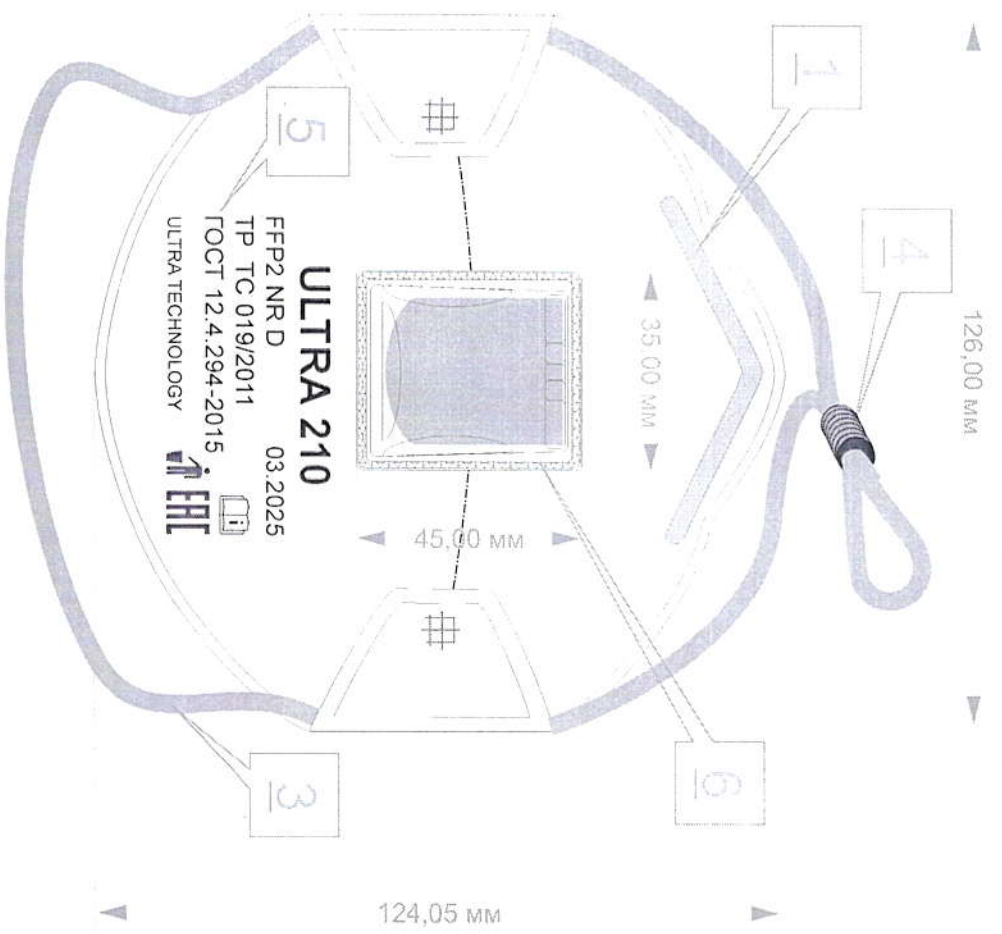
О) Запайка пакета на ручном запайщике пакетов;

П) Упаковка и складирование групповых полиэтиленовых брендированных пакетов в гофротару (30 пакетов по 10 изделий). Вместимость гофротары – 300 изделий.

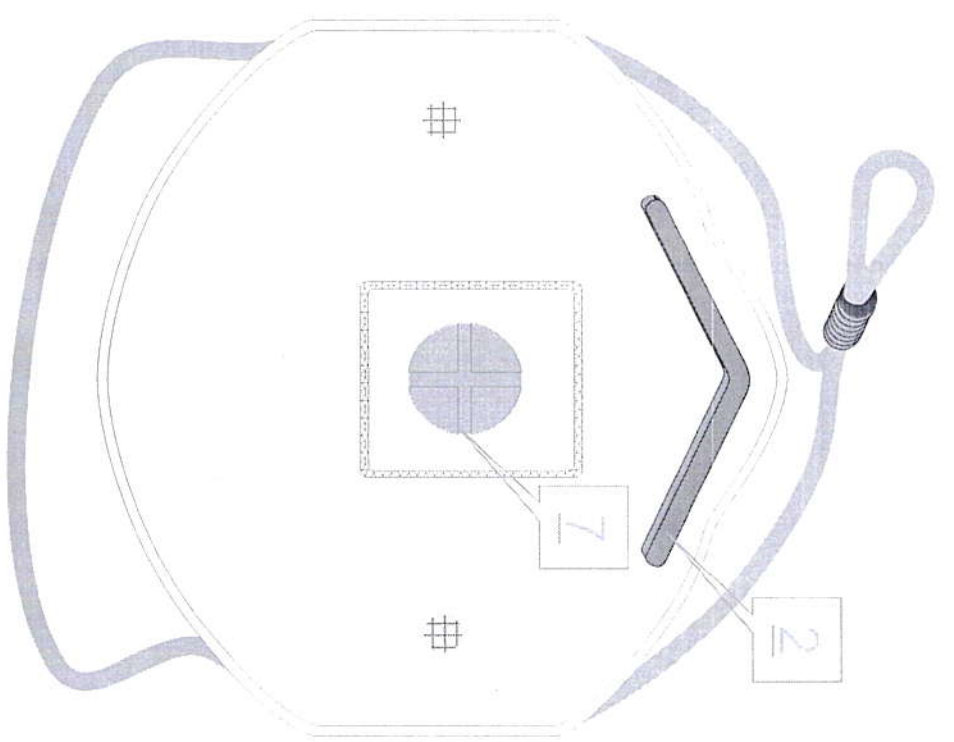
Директор



Мадишева А.Х.



Лицевая сторона



Тыльная сторона

Технологические схемы
на полумаски (респираторы) фильтрующие

Полумаска фильтрующая
УЛТРА 210 FFP2 NR D
(общая схема)

Изм	Лист	№ док-м	Подп.	Дата
Разраб		Мусаева А.Б.	<i>Мусаева</i>	01.03.25
Пров		Поздников А.В.	<i>Поздников</i>	01.03.25
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв		Маджидова А.Х.	<i>Маджидова</i>	

ГОСТ 12.4.294-2015

ТОО «УЛТРА ТЕХНОЛОГИ»

Лит. Масштаб

Лист 7 Листов 14

1:2

Полумаски (респираторы) фильтрующие УЛТРА 210 FFP2 NR D состоят из фильтрующих материалов и комплектующих (фурнитуры):

№	№ стикера на общей схеме	Материал - название, состав, назначение	Физические параметры (длина, ширина)
<u>Фильтрующие материалы - нетканые материалы для основной поверхности полумаски</u>			
1	1	полотно нетканое иглопробивное (плотность - 200г/м2, состав - полиэстер) - фильтрующий материал, формирующий полумаску, контактирует с лицом человека	1 (один слой) д. 21,5см, ш. 19,5см
2	2	нетканый материал FFP2 (плотность - 60 г/м2, состав - полиэстер) - фильтрующий материал - внутренние слои, несет основную фильтрующую функцию	2 (два слоя) д. 22см, ш. 19,5см
3	3	нетканый материал Спандонд (плотность - 25 г/м2, состав - полиэстер) - фильтрующий материал - наружный, внешний слой полумаски (респиратора)	1 (один слой) д. 22см, ш. 19,5см
<u>Комплектующие (фурнитура)</u>			
1	1	Алюминиевый носовой зажим (материал - алюминий). Для прижатия полумаски к лицу в области носа и недопущение проникновения вредных веществ под маску.	1 (штука) д. - 9см ш. 0,5см, т. 1,02мм
2	2	Материал для обтюрации полумаски (материал - поролон). Для надежной защиты от проникновения вредных веществ по маске в область носа и комфортного прижатия.	1 (штука) д. - 9см ш. 0,9см, т. 4 мм
3	3	Эластичная лента (материал - полиэфир, спандекс) - для крепления полумаски на голове. Возможно изменение длины ленты для комфортной «подгонки» по размеру.	1 (штука) д. - 64см ш. 6мм, т. 1,2 мм
4	4	Регулятор для эластичной ленты, материал ПВХ, цвет черный. Для регулировки и «подгонки» эластичной ленты под размер головы.	1 (штука) д. - 1 см, д. 7мм.
5	5	Маркировка на полумаске. Нанесена типографской краской. Выключает в себя информацию о товаре, производителе, классе защиты и т.д. Согласно ТР ТС 019/2011	Размер отриска - д. 4,5 см, ш. 2,3 см
6	6,7	Клапан выдоха (состоит из основания и основы клапана - полипропилен, мембрана - силикон). Для отвода влаги из подмасочного пространства, облегчает дыхание.	1 (компл.) д. - 4,5 см ш. - 3,5 см, в. 1,5 см

Технологические схемы
на полумаски (респираторы) фильтрующие

Полумаска фильтрующая
УЛТРА 210 FFP2 NR D
(комплектующие)

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит.	Масштаб
Разраб		Мусаева А.Б.	Мусаева	01.03.25		
Пров		Поздняков А.В.	Поздняков	01.03.25		1:1
Т контр.					Лист 8	Листов 14
Н контр.						
Уте		Мадешева А.Х.	Мадешева			

ГОСТ 12.4.294-2015

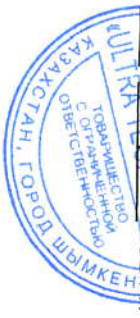
ТОО
«УЛТРА TECHNOLOGY»

Дубл.				
Взаим.				
Подл.				

Товарищество с ограниченной ответственностью «УЛТРА ТЕХНОЛОГУ»

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

«СОГЛАСОВАНО»
 Исполнительный директор
 ТОО «УЛТРА ТЕХНОЛОГУ»
 « 01 » апреля 2024 г. Поздняков А.В.



НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА Полумаска фильтрующая УЛТРА 210 ФФР2 НР Д ТР 04 - 2024

Приказ № 13 от « 01 » апреля 2024 г.
 Срок введения с « 01 » апреля 2024 г.



Директор
 ТОО «УЛТРА ТЕХНОЛОГУ»
 « 01 » апреля 2024 г. Мадиев К.Х.

Разработал:
 Начальник производственного цеха
 Мусаева А.Б.

ТР ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ПОЛУМАСКИ ФИЛЬТРУЮЩЕЙ УЛТРА 210 ФФР2 НР Д

