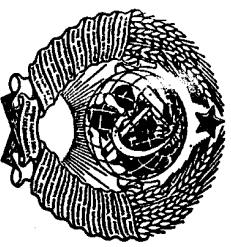


2-Ч-58



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ПЕРЧАТКИ ХИРУРГИЧЕСКИЕ РЕЗИНОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3—88

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**ПЕРЧАТКИ ХИРУРГИЧЕСКИЕ РЕЗИНОВЫЕ**

**ГОСТ**  
**3—88**

Surgical rubber gloves.  
 Specifications

ОКП 25 1465

<b>Срок действия</b>	<b>с 01.07.89 до 01.07.94</b>
----------------------	-----------------------------------

Настоящий стандарт распространяется на резиновые хирургические перчатки (далее — перчатки), предназначенные для изоляции рук.  
 Перчатки изготавливают в климатическом исполнении О, категория изделия 2.1 по ГОСТ 15150—69.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

- 1.1. Перчатки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.
- 1.2. **Основные размеры**
  - 1.2.1. Размеры и конфигурация перчаток должны соответствовать указанным в табл. 1 и на чертеже.

**Издание официальное**

Редактор Т. В. Смыка  
 Технический редактор М. М. Герасименко  
 Корректор Г. И. Чуко

Сдано в нас. 29.01.91 Подп. в печ. 04.01.91 0.75 усл. л. 0.75 усл. кр.-отт. 0.65 уч.-изд. л.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 1988  
 Новопрестольная пер. д. 3, Москва, ГСП.

Внешняя типография Издательства стандартов, ул. Ларинус и Гирено, 39. Зак. 267.  
 Наственный стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

© Издательство стандартов, 1988  
 © Издательство стандартов, 1991  
 Переиздание с изменениями

1.3.4. На поверхности перчаток не должно быть дефектов, превышающих указанные в табл. 2.

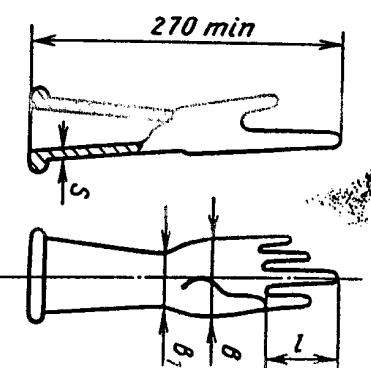


Таблица 1

Номер пер- чаки	Ширина по пястному пястно- ланцетовому суставу <i>b</i>	Допуска- емое от- клонение	Мм		Прозрачность перчатки
			Ширина запястья <i>b<sub>1</sub></i>	Допус- каемое откло- жение	
1	85	±5	70	67	Допускаются на крае
2	90		75	69	Не допускаются
3	95	±5	80	67	—
4	89		75	72	Не допускаются
5	97		79	74	метром более 1 мм
6	102		83	72	Допускаются с глад- кими краями
7	97	±7	80	79	Допускаются
8	102		85	82	—
9	108		87	85	—
10	110		90	85	—

Толщина перчатки *S* должна быть 0,10—0,30 мм.

С 1 января 1995 г. толщина перчатки должна быть 0,10—0,27 мм.

Пример условного обозначения перчаток номер 2:

Перчатки хирургические резиновые 2 ГОСТ 3-88

### 1.3. Характеристики

1.3.1. Рецептура латексной смеси для изготовления перчаток, краски для их маркировки и материалы для обработки перчаток должны быть согласованы с Минздравом СССР.

1.3.2. Перчатки должны быть пятипалыми, бесшовными, с краями, закатанными в ленчик.

1.3.3. Перчатки должны быть герметичны.

1.3.4. На поверхности перчаток не должно быть дефектов, превышающих указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование дефекта	Прозрачная часть перчатки		Тыльная часть
	Пальцы (рабочая по- верхность), межпал- цевые промежутки, ладонная часть	Норма	
1. Госторонние ни	Не допускаются	Допускаются на крае	Другие
2. Гузыри	—	—	дефекты внешнего вида, не ухудшающие эксплуатационных свойств перчаток
3. Включения коагулума	Не допускаются	Не допускаются	1.3.5. Перчатки должны выдерживать четырехкратную обработку водным мыющим раствором и старение в среде водяного пара.
4. Складки	—	—	1.3.6. Физико-механические показатели перчаток до и после четырехкратной обработки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.
5. Потеки	—	—	

Приложение. Допускаются по согласованию с потребителем другие дефекты внешнего вида, не ухудшающие эксплуатационных свойств перчаток.

1.3.5. Перчатки должны выдерживать четырехкратную обработку водным мыющим раствором и старение в среде водяного пара.

1.3.6. Физико-механические показатели перчаток до и после четырехкратной обработки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма	
	до четырехкрат- ной обработки и старения	после четырех- кратной обработ- ки и старения
1. Установная прочность при растяж- ении, Н/Па, не менее	25,0	20,0
2. Относительное удлинение при раз- рыве, %, не менее	750	600
3. Относительное остаточное удлине- ние после разрыва, %, не более	18	20

1.3.7. Во избежание слипания поверхность перчаток должна быть обработана физиологически безвредными веществами.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. На каждую перчатку на расстоянии не более 70 мм от кончика должна быть нанесена маркировка маркировочной краской или оттиском форм с указанием номера перчатки.

1.4.2. Каждая коробка или иная картонная тара и пакет с упакованными перчатками должны иметь маркировку с указанием

товарного знака или товарного знака и наименования предпринятия-изготовителя;

наименования изделия;

номера перчаток;

количества пар;

даты изготовления (месяц, год);

обозначения настоящего стандарта;

гарантийного срока хранения;

различной цены одной пары;

штампа ТК или личного кейфма.

Дополнительно на каждый ящик должна быть нанесена маркировка, содержащая:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак, наименование изделия; дату изготовления (месяц, год); количество пар перчаток каждого номера;

гарантийный срок хранения;

обозначение настоящего стандарта.

1.5. Упаковка

1.5.1. Перчатки одного номера в количестве не более 50 пар укладывают в коробку из картона по ГОСТ 7933-89, ГОСТ 7376-84, ГОСТ 9421-80, ТУ 81-04-356-75. Допускается применение другой картонной тары по нормативно-технической документации.

При использовании сплошных коробок перчатки предварительно оберывают в бумагу по ГОСТ 8273-75, или другой упаковочный материал, исключая при этом возможность нарушения целостности пленки перчаток сливавшим коробки материалом.

По согласованию с потребителем перчатки могут быть упакованы по одной паре в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82 или в пакеты из бумаги.

Для обеспечения сохранности перчаток при транспортировке и хранении каждую коробку обязывают, обтягивают или заклеивают.

Каждая коробка (или другая картонная тара) должна быть снабжена правилами по эксплуатации перчаток (приложение).

1.5.2. Для транспортирования коробки с перчатками укладываются в ящики по ГОСТ 10131-87, ГОСТ 13511-84, ГОСТ 13512-81, ГОСТ 13513-86, ГОСТ 13514-82, ГОСТ 13515-80, ГОСТ 13516-86, ГОСТ 13841-79. Допускается применение другой тары по нормативно-технической документации.

При транспортировании перчаток в железнодорожных контейнерах, кроме автомобильном транспорте и при внутригородских перевозках используют картонную тару (см. п. 1.5.1).

заменить слово: «третьего» на «второго».

Пункт 3.2. Первый абзац после слов «толщину перчатки» дополнить ссылкой: «(п. 1.2)»;

заменить ссылку: ГОСТ 11358-74 на ГОСТ 11358-89.

Пункт 3.3 до слов «проверяют визуально» изложить в новой редакции:

«Внешний вид перчаток, отсутствие дефектов и наличие обработки поверхности (пг. 1.3.2, 1.3.4, 1.3.7)».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции; дополнить пунктами — 3.4.1 —

3.4.2.2:

«3.4. Герметичность перчаток определяют методами А или Б.

При разогласии в оценке герметичности перчаток определяют методом А с применением подкрашенной воды».

3.4.1 Метод А

3.4.1.1. Аппаратура, материалы и реактивы

Цилиндр из алюминия, пластика или стекла, полый, сквозной, наружным диаметром 60 мм и длиной не более 400 мм.

Муфта из резины или металла внутренним диаметром 60 мм, внешним — не более 80 мм, высотой — не более 20 мм.

Стойка опорная (штатив) для укрепления (или подвешивания) одногоЛ или нескольких цилиндров.

Стакан со шкалой В-1—1000 ТС или В-2—1000 ТС по ГОСТ 25336-82.

Краситель водорастворимый (метиловый оранжевый или бромфеноловый синий), раствор в питьевой воде с массовой долей 0,01 %, по нормативной документации.

Вода питьевая по ГОСТ 2874-82.

Бумага фильтровальная по ГОСТ 12026-76.

Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427-75.

3.4.1.2. Проведение испытания  
На полый сквозной цилиндр надевают муфту и укрепляют ее на такой высоте, чтобы расстояние между нижним краем цилиндра и верхней поверхностью муфты не превышало 60 мм. Затем, растягивая слегка венчик перчатки, надевают ее снизу на цилиндр и укрепляют венчик на уровне верхней поверхности муфты.

Допускается дополнительно укрепить перчатки иным способом, не изменяющим расстояние между нижним краем цилиндра и верхней поверхностью муфты (не более 60 мм).

Цилиндр закрепляют или подвешивают на опорной стойке (штативе) (см. черт. 2).

В цилиндр наливают 1000 см<sup>3</sup> питьевой воды (или 1000 см<sup>3</sup> подкрашенной водорастворимым красителем питьевой воды) комнатной температуры, не допуская попадания ее на внешнюю поверхность перчатки.

(Продолжение см. с. 54)

78)

**Р. ЗДРАВООХРАНЕНИЕ. ПРЕДМЕТЫ САНИТАРИИ И ГИГИЕНЫ**

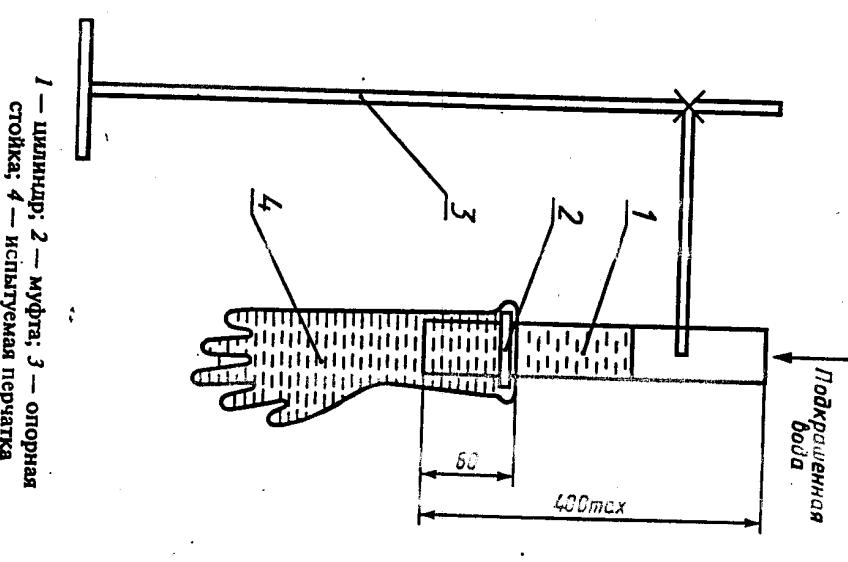
Груша Р13

Изменение № 2 ГОСТ 3-88 Перчатки хирургические резиновые. Технические условия

Принято Министерственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97).

Зарегистрировано Техническим секретариатом МТС № 2656

За принятие изменения проголосовали:



1 — цилиндр; 2 — муфта; 3 — опорная стойка; 4 — испытуемая перчатка

Черт. 2

Оценку герметичности перчаток проводят через 2 мин по одному из перечисленных проявлений утечки:

появлению струек воды на внешней поверхности перчатки;

отпечатку красителя на высушенной поверхности перчатки (при приеме поглощенной воды);

отсутствию следов воды при промокании белой фильтровальной бумагой в местах контакта ее с поверхностью перчатки.

Участок края перчатки, не подвергшийся испытанию на герметич-

(Продолжение см. с. 55)

78)

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Узгосстандарт
Республика Узбекистан	Госстандарт Узбекистана
Украина	Узгосстандарт

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции:  
«Настоящий стандарт распространяется на нестерильные резиновые хирургические перчатки (далее — перчатки) многократного использования, предназначенные для изоляции рук»;

дополнить абзацем:

«Обязательные требования к продукции, направленные на обеспечение безопасности для жизни и здоровья населения, изложены в пп. 1.2, 1.3, 1.4.1, 2.3, 2.5, 2.7, 3.1—3.7».

Пункт 1.2.1. Чертеж заменить новым (см. с. 52).

Пункт 1.3.1. Заменить слова: «Минздравом СССР» на «органами здравоохранения».

Пункт 1.3.4. Таблица 2. Примечание исключить.

Пункт 1.3.7. Заменить слово: «физиологически» на «биологически».

Пункт 1.4.2. Исключить слово: «розничной»; дополнить абзацем: «Допускается наносить рекламный материал».

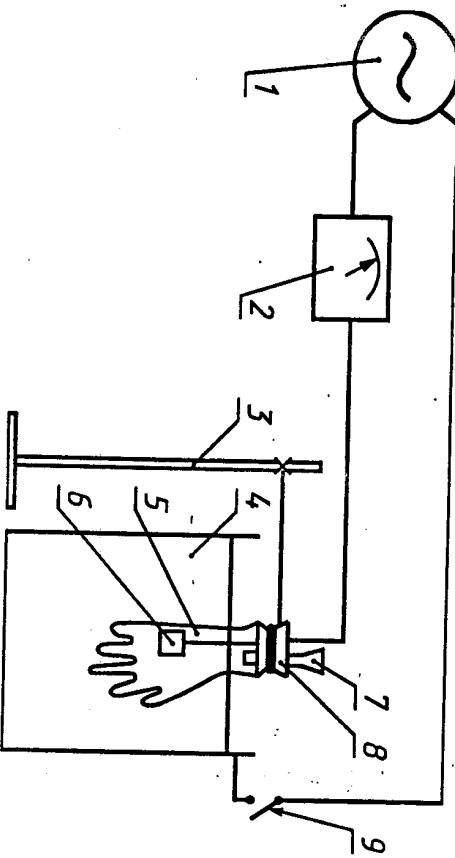
Пункт 1.4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 14192—77 на ГОСТ 14192—96.

Пункт 1.5.1. Первый абзац изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 52)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 3-88)

**Установка для определения герметичности перчаток**



1 — источник переменного тока; 2 — показывающий миллиамперметр; 3 — опорная стойка (штатив); 4 — изолированная ванна из нержавеющей стали; 5 — испытуемый перчатка; 6 — электрол; 7 — воронка для заполнения перчатки раствором; 8 — полимерное кольцо для закрепления и удерживания перчатки;

9 — выключатель

Черт. 3

заменить ссылку: 3.4 на 3.5.

Пункт 3.7 после слова «перчаток» дополнить ссылкой: «(пп. 1.4, 1.5)».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 21929-76 на ГОСТ 26663-85.

Пункт 4.3. Второй абзац. Заменить слова: «и других веществ, разрушающих резину» на «(других органических растворителей), а также иных веществ, разрушающих резину».

Правила по эксплуатации и хранению перчаток:

пункт 5. Заменить слова: «и других веществ, разрушающих резину» на «(других органических растворителей), а также иных веществ, разрушающих резину»;

пункт 6 изложить в новой редакции:

«б. Промытые после обработки водным моющим раствором перчатки необходимо обработать внутри и снаружи биологически безвредным веществом во избежание слипания, просушить на воздухе и подвергнуть стерилизации».

(ИУС № 7 1998 г.)

ность указанным методом, проверяют на отсутствие дефектов, приводящих к нарушению герметичности, визуально на растянутой руками крае до ширины 12—13 см.

**3.4.2. Метод Б**

**3.4.2.1. Аппаратура и реактивы**

Установка для определения герметичности перчаток (см. черт. 3). Натрий хлористый по ГОСТ 4233-77, раствор с массовой долей 3,75 %.

Линейка измерительная метрическая по ГОСТ 427-75.

**3.4.2.2. Проведение испытаний**

Перчатку закрепляют по венчиковой части на опорной стойке (штативе), заполняют раствором хлористого натрия с массовой долей 3,75 % на длину перчатки  $(200 \pm 10)$  мм и погружают в ванну с таким же раствором хлористого натрия, но подогретым до температуры  $(37 \pm 2)$  °C, до совмещения уровня поверхности раствора в перчатке и ванне.

На установку подают переменный электрический ток с напряжением  $(24 \pm 4)$  В и частотой  $(50 \pm 2)$  Гц.

Через 30 мин записывают показания миллиамперметра.

Перчатку считают герметичной, если зарегистрированный ток на шкале не превышает 0,01 А.

Участок края перчатки, не подвергшийся испытанию на герметичность указанным методом, проверяют на отсутствие дефектов, приводящих к нарушению герметичности, визуально на растянутой руками крае до ширины 12—13 см».

Пункт 3.5. Первый абзац после слова «старению» дополнить ссылкой: «(п. 1.3.5)»;

второй абзац. Заменить слова: «Перчатки замачивают, полностью погружая их в моющий раствор» на «Перчатки полностью погружают в моющий раствор», «при первоначальной температуре 50—55 °C в течение 15—16 мин» на «и выдерживают в нем в течение 15—16 мин при первоначальной температуре 50—55 °C»;

после слов «не допускаются» дополнить словами: «Обработанные в моющем растворе перчатки промывают в проточной питьевой воде по ГОСТ 2874-82 в течение 15—16 мин. Затем влажные перчатки обрабатывают биологически безвредным порошкообразным веществом и высушивают при температуре не выше 70 °C»;

четвертый абзац. Исключить слова: «или обработки физиологически безвредным веществом»;

заменить ссылки: ГОСТ 9412-77 на ГОСТ 9412-93, ГОСТ 19569-80 на ГОСТ 19569-89.

Пункт 3.6. Первый абзац после слова «перчаток» дополнить ссылкой: «(п. 1.3.6)»;

Зар

Изм  
мен  
чен  
При  
сер  
сер  
Зар

Аз  
Рс  
Рс  
Рс  
Рс

(Продолжение см. с. 56)

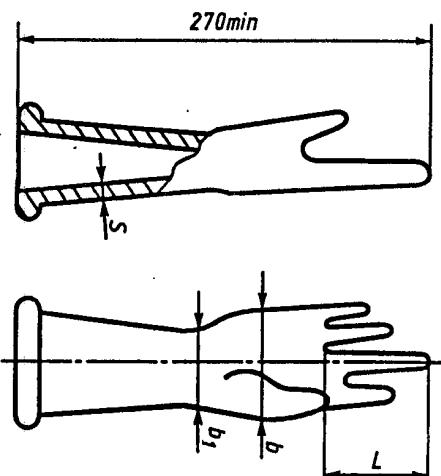
## 2. ПРИЕМКА

2.1. Перчатки принимают партиями. Партией считаются количество перчаток не более 150000 шт., сопровождаемое одним документом о качестве.

2.2. Для проверки соответствия качества перчаток требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

2.3. Приемо-сдаточные испытания на соответствие перчаток требованиям пп. 1.2 (в части толщины перчатки), 1.3.3, 1.3.4, 1.4.1, 1.5.1 проводят в соответствии с ГОСТ 18242-72 по планам выборочного одноступенчатого нормального контроля (табл. 4).

Объем выборки перчаток от партии, приемочное число  $A_e$  и браковочное число  $R_e$  определяют по ГОСТ 18242-72 в зависимости от объема предъявляемой на контроль партии, исходя из приведенных в табл. 4 уровня контроля и приемочного уровня дефектности AQL. Правила отбора единиц продукции в выборку по ГОСТ 18321-73.



Черт. 1

\*Перчатки одного номера в количестве не более 50 пар укладываются в коробку из картона по ГОСТ 7933-89, ГОСТ 7376-89, ГОСТ 9421-80.

По согласованию с потребителем допускается упаковывать перчатки в иную картонную тару, выпускаемую по другой нормативной документации и обеспечивающую сохранность перчаток. В этом случае количество упакованных в картонную тару перчаток не должно превышать 300 пар; четвертый абзац после слова «коробку» дополнить словами: «(или другую картонную тару)»;

последний абзац после слов «по эксплуатации» дополнить словами: «и хранению».

Пункт 1.5.2. Первый абзац. Заменить ссылки: ГОСТ 10131-87 на ГОСТ 10131-93, ГОСТ 13511-84 на ГОСТ 13511-91, ГОСТ 13512-81 на ГОСТ 13512-91, ГОСТ 13515-80 на ГОСТ 13515-91, ГОСТ 13841-79 на ГОСТ 13841-95;

исключить ссылку: ГОСТ 13514-82; после слова «другой» дополнить словом: «транспортной».

Пункт 2.3. Таблица 4. Графа «Уровень контроля». Заменить значение: П на II.

Пункт 2.7. Таблица 5. Графа «Наименование показателя». Показатель 5 изложить в новой редакции: «Количество единиц продукции в выборке меньше или равно приемочному числу  $A_e$ . Если количество дефектных единиц продукции в выборке больше или равно браковочному числу  $R_e$ , то партию бракуют».

\*5. Упаковка перчаток в ящики, маркировка транспортной тары (пп. 1.4.3, 1.5.2)\*.

Пункт 3.1 после слов «Размеры перчаток» дополнить ссылкой: «(п. 1.2)»;

(Продолжение см. с. 53)

Вид дефекта	Уровень контроля	Приемочный уровень дефектности AQL, %
1. Значительный — отсутствие герметичности, посторонние включения	S—4	1,5
2. Малозначительный А — пузыри, включение кагуллома, складки, потеки	П	2,5
3. Малозначительный Б: несоответствие толщины перчатки требованиям п. 1.2 несоответствие маркировки перчаток и упаковки требованиям пп. 1.4.1, 1.5.1	S—3	4,0
	S—4	4,0

Допускается изготовителю проводить испытания перчаток до их упаковывания.

2.4. Результаты испытаний, указанных в табл. 4, считаются удовлетворительными, если количество дефектных единиц продукции в выборке меньше или равно приемочному числу  $A_e$ . Если количество дефектных единиц продукции в выборке больше или равно браковочному числу  $R_e$ , то партию бракуют.

2.5. Приемо-сдаточные испытания на соответствие перчаток требованиям п. 1.3.6 (до четырехкратной обработки и старения) проводят на 0,01% перчаток от партии, но не менее 3 шт. разных номеров.

При получении неудовлетворительных результатов испытания проводят на удвоенной выборке перчаток от партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.6. Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемо-сдаточные испытания. 2.7. Периодические испытания проводят в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Наименование показателя	Объем выборки от партии	Периодичность проверки
1. Размеры, внешний вид, наличие обработки поверхности перчаток (пп. 1.2, 1.3.2, 1.3.7)	5 перчаток каждого номера	Один раз в квартал
2. Стойкость перчаток к четырехкратной обработке и старению (п. 1.3.5)	То же	То же
3. Физико-механические показатели перчаток после четырехкратной обработки и старения (п. 1.3.6)	0,01% перчаток, но не менее 3 перчаток разных номеров	>
4. Маркировка картонной тары (п. 1.4.2)	10 коробок	Не реже одного раза в квартал
5. Упаковка перчаток в ящики и маркировка ящиков (пп. 1.4.3, 1.5.2)	2 ящика	То же

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний их переводят в категорию приемо-сдаочных по показателю, не соответствующему требованиям настоящего стандарта, до получения положительных результатов испытаний не менее чем для трех партий подряд.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Размеры перчаток проверяют измерительной металлической линейкой по ГОСТ 427-75 с пределами измерения 0-500 мм и ценой деления 1 мм. Длину перчатки измеряют по продольной оси от края венчика до вершины среднего пальца. Ширину по пястнофаланговому суставу и ширину запястья измеряют на расправлении перчатке в местах, указанных на чертеже. Длину среднего пальца измеряют на слегка подутой перчатке от наивысшей точки третьего межпалцевого промежутка до вершины пальца.

3.2. Толщину двух стенок индикаторным толщиномером по ГОСТ 11358-74 с ценой деления 0,01 мм не менее чем в трех

точках по продольной оси перчатки на расстоянии  $(10 \pm 1)$  мм от вершины среднего пальца до запястья в местах без дефектов внешнего вида. Результат каждого измерения делят пополам. Каждое полученное значение толщины перчатки должно укладываться в норму по толщине.

3.3. Внешний вид перчаток и отсутствие дефектов проверяют визуально на расправленной перчатке, при этом диаметр пузырей измеряют измерительной металлической линейкой по ГОСТ 427-75 с ценой деления 1 мм.

3.4. Герметичность перчаток проверяют до 1 января 1992 г. органолептически на перчатке, подогретой воздухом до объема не менее 1 дм<sup>3</sup>.

При этом отсутствие дефектов, приводящих к нарушению герметичности перчатки, в зоне технологического зажима на крае,

проверяют визуально на расправленной перчатке.

3.3; 3.4. (Измененная редакция, Изд. № 1).

3.5. Определение стойкости перчаток к четырехкратной обработке и старению проводят следующим образом.

Перчатки замачивают, полностью погружая их в моющий раствор, состоящий из 17 см<sup>3</sup> перекиси водорода по ГОСТ 177-88, 5 г взвешенного с погрешностью  $\pm 0,1$  г одного из синтетических моющих средств — «Прогресс», «Астра», «Логос» или «Айна» и 978 см<sup>3</sup> питьевой воды по ГОСТ 2874-82 при первоначальной температуре 50-55°C в течение 15-16 мин. Протирать перчатки тампоном и обрабатывать ершом не допускается. Старение перчаток проводят следующим методом. Высушенные перчатки заворачиваются в марлю по ГОСТ 9412-77 так, чтобы они не соприкасались друг с другом и были защищены от контакта с металлом, и помещают в паровой стерилизатор по ГОСТ 19569-89. Перчатки выдерживают в стерилизаторе при температуре 120-122°C в течение 45 мин. Допускается проводить испытания в стерилизаторах других марок или в автоклавах, обеспечивающих температуру 120-122°C в течение 45 мин.

Обработку перчаток водным моющим раствором и старение проводят четыре раза с перерывом между циклами не менее 1 ч. В перерывах перчатки выдерживают в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150-69.

После четырехкратной обработки на поверхности перчаток не должны появляться отверстия, перчатки не должны слипаться после высушивания и расправления воздухом или обработки физиологически безвредным веществом.

3.6. Физико-механические показатели перчаток до и после четырехкратного цикла обработки и старения, проведенного в соответствии с п. 3.4, определяют по ГОСТ 12580-78. Образцы для испытаний вырубают из края, ладонной и тыльной сторон перчатки по длине.

До проведения физико-механических испытаний после четвертой обработки перчаток водным моющим раствором и старения их выдерживают в нормальных климатических условиях не менее 24 ч.

Результат каждого испытания перчаток должен соответствовать норме, приведенной в табл. 3.

3.7. Маркировку и упаковку перчаток проверяют визуально.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Перчатки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, в климатических условиях 2С по ГОСТ 15150-69, при транспортировании в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846-79.

Распаковывать перчатки после транспортирования при минусовых температурах следует, выдержав их в упаковке в течение суток при температуре хранения.

4.2. Транспортирование перчаток пакетами — по правилам перевозки грузов, установленным соответствующими ведомствами.

4.3. Перчатки хранят в упакованном виде в помещении при температуре от 0 до плюс 25°C и относительной влажности воздуха не выше 85 %. При хранении перчаток до двух месяцев сдать изготовления допускается хранить их при температуре до плюс 40°C.

В процессе хранения перчатки должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей, находиться на расстоянии не менее 1 м от теплопоглощающих приборов, не должны подвергаться воздействию масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие перчаток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

5.2. Гарантийный срок хранения перчаток — три года с даты изготовления.

#### ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЧАТОК

1. Перчатки предназначены для изоляции рук.

2. Упакованные перчатки должны храниться в помещении при температуре от 0 до 25°C и относительной влажности воздуха не выше 85 %.

3. Распаковывать перчатки после транспортирования при минусовых температурах следует, выдержав их в упаковке в течение суток при температуре хранения.

4. Перчатки в процессе хранения должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей и находиться на расстоянии не менее 1 м от теплопоглощающих приборов.

5. Перчатки в процессе хранения не должны подвергаться воздействию масел, бензина, керосина и других веществ, разрушающих резину.

6. Промытые после обработки водным моющим раствором перчатки необходимо просушить на воздухе и обработать внутри и снаружи физиологически безвредным веществом или иным способом во избежание слипания.

7. Следует оберегать перчатки от механических повреждений.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. Разработан и внесен Министерством нефтехимической промышленности СССР и нефтехимической промышленности СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

Д. П. Трофимович, д-р техн. наук; Л. М. Корниева, канд. хим. наук; Б. А. Майорлис, канд. хим. наук; И. А. Элькина, канд. хим. наук; Н. С. Мачина, Е. А. Нейман

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.07.88 № 2688**

**3. Срок первой проверки — 1992 г.**  
Периодичность проверки — 5 лет

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 3—75**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 177—88	3.5
ГОСТ 427—75	3.1; 3.3
ГОСТ 2874—82	3.5
ГОСТ 7376—84	1.5.1
ГОСТ 7933—89	1.5.1
ГОСТ 8213—75	1.5.1
ГОСТ 9412—77	3.5
ГОСТ 9421—80	1.5.1
ГОСТ 10131—87	1.5.2
ГОСТ 10354—82	1.5.1
ГОСТ 11358—74	3.2
ГОСТ 12580—78	3.6
ГОСТ 13511—84	1.5.2
ГОСТ 13512—81	1.5.2
ГОСТ 13513—86	1.5.2
ГОСТ 13514—82	1.5.2
ГОСТ 13515—80	1.5.2
ГОСТ 13516—86	1.5.2
ГОСТ 13841—79	1.5.2
ГОСТ 14192—77	1.4.3
ГОСТ 15150—69	Вводная часть; 3.5; 4.1
ГОСТ 15846—79	4.1
ГОСТ 18242—72	2.3
ГОСТ 18321—73	2.3
ГОСТ 19569—89	3.5
ТУ 81—04—356—75	1.5.1

**6. Переизданное (сентябрь 1990 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1989 г. [ИУС 2—90]**