# ГОСТ 16977-71 Бинт эластичный медицинский. Технические условия (с Изменениями N 2, 3, 4)

ГОСТ 16977-71\*  
  
Группа Р12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БИНТ ЭЛАСТИЧНЫЙ МЕДИЦИНСКИЙ

Технические условия

Medical elastic bandage. Specifications

ОКП 81 5821

Дата введения 1972-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 мая 1971 г. N 958 срок введения установлен с 01.01.72  
  
Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 25.06.86 N 1765 срок действия продлен до 01.01.92\*\*  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\*\* Ограничение срока действия снято постановлением Госстандарта СССР от 29.12.91 N 2336 (ИУС N 5, 1992 год). - Примечание изготовителя базы данных.  
  
ВЗАМЕН ОСТ 38815  
  
\* ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1987 г.) с Изменениями N 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1974 г., июле 1981 г., июне 1986 г. (ИУС 3-74, 10-81, 9-86).  
  
  
Настоящий стандарт распространяется на эластичные медицинские бинты, вырабатываемые из суровой или крашеной хлопчатобумажной пряжи, латексной нити, обкрученной хлопчатобумажной пряжей, и предназначенные для медицинских целей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Эластичные бинты по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  | Число нитей | | | Линейная плотность (толщина) нитей | | |  |
|  |  |  |  |  |  |  | основы по всей ширине | | утка на 10 мм | основы | | утка |  |
| Но- мер зап- рав- ки | Наименование бинта | Длина, м | Шири- на, мм | Рас- тяжи- мость, %, не менее | Разры- вная нагрузка полоски размером 50х50, кгс, не менее | Удли- нение при разрыве по основе полоски размером 50х50 мм, %, не менее | Пряжа хлоп- чато- бумаж- ная | Нить латекс- ная обкру- ченная | Пряжа хлоп- чато- бумаж- ная, текс | Пряжа хлоп- чато- бумаж- ная, текс | Нить латек- сная обкру- ченная, мм | Пряжа хлоп- чато- бумаж- ная, текс | Линей- ная плот- ность, г/м |
| 1 | Эластичный | 3,0±0,1 | 100±5 | 50 | Размером 50х200  20 | Размером 50х200  60 | 182 | - | 12±3 | 18,5x2 | - | 36x2 | 23±5 |
| 2 | Эластичный (боксерский) | 3,0±0,1 | 50±2 | 50 | Размером 50х200  20 | Размером 50х200  60 | 92 | - | 12±3 | 18,5x2 | - | 36x2 | 13±3 |
| 3 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,1 | 80±4 | 170 | 20 | 200 | 120 | 31 | 24-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2 | 35±4 |
| 4 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,1 | 80±4 | 170 | 20 | 200 | 120 | 31 | 24-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 42±4 |
| 5 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,1 | 80±4 | 170 | 20 | 200 | 120 | 31 | 24-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 41±5 |
| 6 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,1 | 80±4 | 170 | 15 | 200 | 96 | 25 | 24-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 39±4 |
| 7 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,1 | 80±4 | 170 | 15 | 200 | 96 | 25 | 24-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2x2 | 33±4 |
| 8 | Бинт эластичный медицинский | 3,5±0,12 | 100±5 | 170 | 20 | 200 | 144 | 37 | 22-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 53±5 |
| 9 | Бинт эластичный медицинский | 3,0±0,12 | 100±5 | 170 | 20 | 200 | 144 | 37 | 22-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2x2 | 42±4 |
| 10 | Бинт эластичный медицинский | 3,0±0,12 | 100±5 | 170 | 15 | 200 | 120 | 31 | 22-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2x2 | 40±4 |
| 11 | Бинт эластичный медицинский | 3,0±0,12 | 100±5 | 170 | 15 | 200 | 120 | 31 | 22-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 51±5 |
| 12 | Бинт эластичный медицинский | 2,5±0,12 | 120±5 | 170 | 20 | 200 | 172 | 44 | 22-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2x2 | 50±5 |
| 13 | Бинт эластичный медицинский | 2,5±0,12 | 120±5 | 170 | 20 | 200 | 172 | 44 | 22-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 60±5 |
| 14 | Бинт эластичный медицинский | 2,5±0,12 | 120±5 | 170 | 15 | 200 | 144 | 37 | 22-2 | 25x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 25x2x2 | 56±6 |
| 15 | Бинт эластичный медицинский | 2,5±0,12 | 120±5 | 170 | 15 | 200 | 144 | 37 | 22-2 | 18,5x2 | 0,3 (пряжа х/б 25) | 18,5x2x2 | 45±5 |

Примечание. Допускается для заправок 4, 5, 6, 8, 11, 13, 14 применять в утке хлопчатобумажную пряжу линейной плотности 50х2 текс.  
  
  
(Измененная редакция, Изм. N 4).  
  
Выработка бинтов нового ассортимента, не предусмотренного настоящим стандартом, допускается по утвержденным в установленном порядке техническим условиям в течение срока не более двух лет.  
  
Качество этих бинтов должно быть не ниже качества бинтов, указанных в настоящем стандарте.  
  
Бинты нового ассортимента, принятые по предложению организаций-изготовителей и организаций-потребителей к дальнейшему производству, должны быть включены в установленном порядке в настоящий стандарт.

1.2. Пряжа, применяемая для выработки бинтов, должна соответствовать требованиям ГОСТ 1119-80, ГОСТ 6904-83 и другой нормативно-технической документации.  
  
Латексная нить должна быть обкручена хлопчатобумажной пряжей.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. N 3).

1.3. Заправка нити правой и левой крутки производится поочередно.

1.4. Бинты по внешнему виду должны соответствовать эталонам, утвержденным в установленном порядке. Утвержденные эталоны должны храниться в организациях, утвердивших их. При утверждении эталонов должны быть указаны срок и условия их хранения.

1.5. При оценке качества на 3 м бинта допускается не более двух дефектов, в том числе:  
  
один продольный (близны в одну нить или утолщенные нити основы не более 2-кратной толщины нити) в общей сложности не более 20 см  
  
и один поперечный по всей ширине бинта (утолщенные нити утка не более 2-кратной толщины нити или забоины и недосеки не более 2 мм).  
  
Допускается кривизна эластичного бинта с латексной нитью не более 3 см на длину 100 см.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 3).

1.6. Бинты, не содержащие латексную нить, подлежат отделке (отварке) в соответствии с действующей документацией, утвержденной Министерством легкой промышленности СССР.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 4).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 16218.0-82\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16218.0-93, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 4).

## 2а. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2а.1. Отбор проб - по ГОСТ 16218.0-82 со следующим изменением:  
  
для лабораторных испытаний от каждой партии отбирается 10% бинтов.

2а.2. Определение линейных размеров - по ГОСТ 16218.1-82\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16218.1-93. - Примечание изготовителя базы данных.

2а.3.Определение линейной плотности - по ГОСТ 16218.2-82\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16218.2-93. - Примечание изготовителя базы данных. 

2а.4. Определение плотности - по ГОСТ 16218.4-82\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16218.4-93. - Примечание изготовителя базы данных.

2а.5. Определение растяжимости - по ГОСТ 20227-74 со следующим дополнением:  
  
для эластичных бинтов с латексной нитью предварительная нагрузка 0,5 Н, размер элементарной пробы 50х200 мм, высота рабочего пространства 50 мм.

2а.6. Определение разрывной нагрузки и удлинения при растяжении - по ГОСТ 3813-72 со следующим дополнением:  
  
для эластичных бинтов с латексной нитью предварительная нагрузка 0,5 Н, размер элементарной пробы 50х200 мм, высота рабочего пространства 50 мм.

2а.7. Определение кривизны (величина прогиба кромки) - бинт, не вытягивая, раскладывают на поверхности стола так, чтобы не было складок, прикладывают к нему металлическую линейку по ГОСТ 472-75 и производят по одному измерению в месте наибольшего отклонения бинта от прямой линии. За показатель кривизны принимают среднее арифметическое результатов трех испытаний.  
  
Разд.2а. (Введен дополнительно, Изм. N 4).

## 3. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Бинт скатывают и обертывают этикеткой с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

б) наименования бинта;

в) артикула;

г) номера контролера;

д) даты изготовления;

е) цены;

ж) способа применения;

з) способа стирки;

и) наименования организации-потребителя; 

к) обозначения настоящего стандарта.

3.2. Обернутые в этикетку бинты шириной 80, 100, 120 мм по одному, а шириной 50 мм - по два завертывают в целлофан по ГОСТ 7730-74\*. На торцовые стороны бинта без латексной нити наклеивают этикетки с указанием предприятия-изготовителя.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 7730-89. - Примечание изготовителя базы данных.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. N 4).

3.3. Упакованные бинты укладывают в коробки из картона по ГОСТ 7933-75.  
  
Бинты шириной 80, 100, 120 мм укладывают в коробку по 18 штук, а шириной 50 мм - по 36 штук.  
  
Допускается упаковывание бинта в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.  
  
Допускается упаковывание бинта в индивидуальной упаковке в коробки по 12 шт. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изменять вид упаковывания и упаковочных материалов.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

3.4. На каждую коробку наклеивают этикетку с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

б) наименования бинта;

в) количества бинтов;

г) цены;

д) артикула;

е) номера контролера;

ж) даты изготовления;

з) обозначения настоящего стандарта.

3.5. Каждые две коробки перевязывают крестообразно.

3.6. Упаковку, маркировку при транспортировании, а также хранение производят по ГОСТ 7000-80 с дополнением: транспортирование бинтов в упакованном виде производят в закрытых автомашинах.

## 4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие эластичных бинтов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.  
  
Гарантийный срок хранения эластичных бинтов - 1 год.  
  
(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).