

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор ООО «Призма»



В.Р. Катеринчик

«01» 01 2020 г.

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

### МАТЫ БЗМ

Данный технологический регламент разработан для производства одного вида продукции - матов БЗМ с целью обеспечения качества продукции.

Остальные разделы характеристика производства и выпускаемой продукции, безопасность эксплуатации отражены в Технических условиях предприятия.

Срок действия технологического регламента -10 лет.

Маты БЗМ изготавливаются согласно настоящего технологического регламента и должны соответствовать требованиям ТУ 5769-001-60876980-2009 с изм.1

#### I. Марки

Звукопоглощающие маты БЗМ в зависимости от назначения и плотности подразделяются на маты БЗМ и маты БЗМ-БТВ.

1. Маты БЗМ изготавливаются из базальтового супертонкого волокна плотностью от 18 до 40 кг/м<sup>3</sup>. Подразделяются на:
  - БЗМ-С -обкладка стеклянной тканью, плотность 18-20 кг/м<sup>3</sup>;
  - БЗМ-Б -обкладка базальтовой тканью, плотность 20-23 кг/м<sup>3</sup>;
  - БЗМ-К обкладка кремнеземной тканью, плотность 23-26 кг/м<sup>3</sup>;
  - БЗМ-ЛС обкладка стеклянной тканью, плотность 20-40 кг/м<sup>3</sup>,
  - БЗМ –ЛС(Б) обкладка базальтовой тканью, плотность 20-40 кг/м<sup>3</sup>;
  - БЗМ-ЛС(К) обкладка кремнеземной тканью, плотность 20-40 кг/м<sup>3</sup>.
2. Маты БЗМ-БТВ изготавливаются из базальтового тонкого волокна плотностью от 60 до 100 кг/м<sup>3</sup>.

Основные размеры, отклонения от них и применяемые материалы указаны в Технических условиях.

#### II. Порядок изготовления матов БЗМ

1. Мат БЗМ изготавливается в три этапа. На первом этапе изготавливается чехол из ткани определенной для данного мата. Затем вырезается кусок

базальтового волокна и вкладывается в чехол, торец чехла зашивается. На третьем этапе мат простегивается шайбами с двух сторон нитками.

2. При изготовлении мата БЗМ необходимо соблюдать следующие требования:  
-базальтовое волокно по толщине должно состоять не более чем из 2-х кусков.  
Запрещается использовать обрезки.

-чехол по ширине и длине должен быть пошит из одного куска ткани. При размере мата по ширине более чем 90 см и отсутствии у изготовителя необходимой ткани, он обязан предупредить заказчика об этом. В этом случае с согласия заказчика мат изготавливается из 2-х кусков ткани, условие отражается в договоре или спецификации, чтобы в дальнейшем избежать претензий по снижению звукоизоляционных характеристик мата. При пошиве чехла по длине с четырех сторон выполняется каркасный шов.

-Простежка мата БЗМ осуществляется стеклянной, базальтовой и кремнеземной лентами соответствующими нитями. При отсутствии у изготовителя тканевых лент, возможно применение шайб, изготовленных из соответствующих тканей.

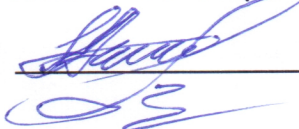
Шайбы простегиваются сдвоенной нитью сверху вниз и обратно, нить завязывается сдвоенным узлом или шкотовым. Остаток нитей обрезается до уровня 3-5 см.

Во избежание снижения звукоизоляционных и вибрационных характеристик мата запрещается простежка всех шайб одной нитью по всему мату, а также простежка «зигзаг».

Расстояние между точками простежки по всему мату по длине и по ширине должно быть одинаковым, допускается разница только от краев мата до точки простежки. Минимальное расстояние между точками простежек 150 мм, максимальное 250 мм.

3. Изготовленные маты БЗМ упаковываются в полиэтиленовую пленку ГОСТ 10354-82 и заклеиваются скотчем. Вес одной упаковки с матами не должен превышать:  
- для БЗМ - 30 кг;  
-для БЗМ-БТВ - 40кг.

Заместитель генерального директора



Н.В. Аношко

