

**МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТОРГОВЛИ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

ПИСЬМО

от 30 марта 2020 г. N ЦС-22040/15

О ПРОИЗВОДСТВЕ И РЕАЛИЗАЦИИ МАСОК ГИГИЕНИЧЕСКИХ

Минпромторг России осуществляет работу по обеспечению населения Российской Федерации масками для лица. В рамках указанной работы Минпромторгом России разработаны методические разъяснения в части изготовления и реализации масок гигиенических.

В этой связи прошу органы исполнительной власти субъектов Российской Федерации, отвечающие за сферу бытового обслуживания населения:

в кратчайшие сроки организовать производство масок гигиенических силами ателье регионов и волонтеров согласно прилагаемым схемам и рекомендациям ([приложения 1, 2](#));

организовать сбыт масок гигиенических по всем доступным каналам потребительского рынка.

Дополнительно информирую, что сертификация масок гигиенических не требуется.

Информацию об объеме производства ежедневно направлять на почту MRT@minprom.gov.ru в составе таблицы мониторинга розничных цен введя строку 53 "Объем производства масок гигиенических в день".

С.А.ЦЫБ

Приложение

МАСКА (ПОВЯЗКА) ГИГИЕНИЧЕСКАЯ

Варианты исполнения:

вариант 1: с четырьмя марлевыми тесемками или тесемками из киперной ленты;

вариант 2: с эластичной тесьмой, вшитой в боковые швы;

вариант 3: с эластичной тесьмой, вшитой по периметру.

Маски выпускают нестерильными. При необходимости могут быть стерилизованы радиационным или паровым методами.

Сырье и материалы

Для изготовления гигиенических масок используют:

- марлю медицинскую - по [ГОСТ 9412](#);

или

- бязь (хлопок, 100%) плотность 120 - 140 гр/м²;

или

- комбинация марля - фланель - марля

или

- нетканый материал в три слоя: спанбонд-мельтблаун - спанбонд или готовый SMS. Плотность не менее 50 гр/м².

- нитки - по [ГОСТ 6309](#);

- тесьму эластичную - по документу производителя;

- шнур эластичный по ГОСТ 18827-88.

- ленту киперную шириной 8 - 12 мм - по документу производителя.

Изготовление

Варианты изготовления масок:

Вариант 1: не менее, чем из четырех слоев медицинской марли с внутренним слоем фланели или без него;

На области носа и рта размещают застроченную складку, обеспечивающую увеличение количества слоев на носоротовую область не менее, чем в два раза.

Марлевые маски не должны расслаиваться, распадаться или разрываться во время использования, должны быть прошиты нитками по [ГОСТ 6309](#).

Вариант 2: из двух слоев бязи;

Вариант 3: или трех слоев нетканого материала в комбинации спанбонд-мельтблаун - спанбонд;

Вариант 4: из одного слоя готового SMS.

По всем сторонам гигиенические маски должны быть выполнены накладным швом с двумя закрытыми срезами по [ГОСТ 12807](#), количество стежков на 1 см должно быть не менее трех. Стежки строчек не должны стягивать изделие.

Гигиенические маски должны иметь средства фиксации, с помощью которых она может плотно облегать нос, рот и подбородок пользователя и которые обеспечивают плотное прилегание маски к лицу по бокам.

Реализация

Потребительская упаковка и товаросопроводительные документы должны содержать пометку, что "Маска гигиеническая, не является медицинской защитной маской и не является хирургической маской. Не стерильна."

Потребительская упаковка и товаросопроводительные документы гигиенических масок, изготовленных из марли, бязи, комбинации марля-фланель-марля могут сопровождаться надписью: "Допускается многократное использование при стирке в домашних условиях".

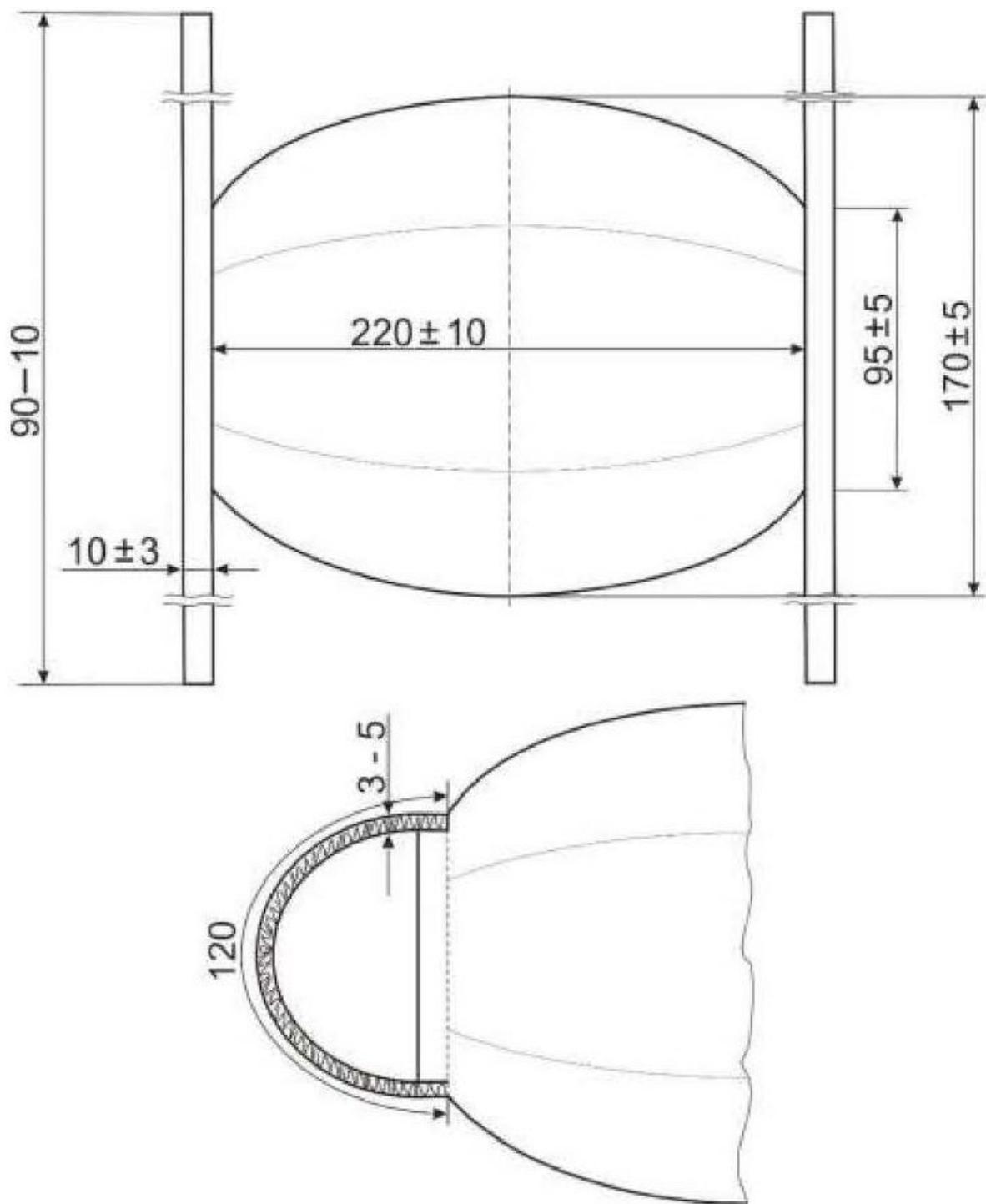


Рис. 1



Рис. 2

1 Маски изготавливают различных конструкций в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

№/тип конструкции	Поверхностная плотность нетканого материала, г/м ²	Состав нетканого материала	Число слоев
1	15	СМС	4
2	17	СМС	3
3	20	СМС	3
4	20 (СС) и 15 (СМС)	СС + СМС + СС	3
5	20 (СС) и 17 (СМС)	СС + СМС + СС	3
6	20 (СС) и 20 (СМС)	СС + СМС + СС	3
7	25 (СС) и 15 (СМС)	СС + СМС + СС	3
8	25 (СС) и 17 (СМС)	СС + СМС + СС	3
9	15 (СС) и 25 (СМС)	СС + СМС + СС	3
<p>Примечания</p> <p>1. СМС - трехслойный нетканый материал (спанбонд/мельтблаун/спанбонд).</p> <p>2. СС - двухслойный нетканый материал (спанбонд/спанбонд).</p>			

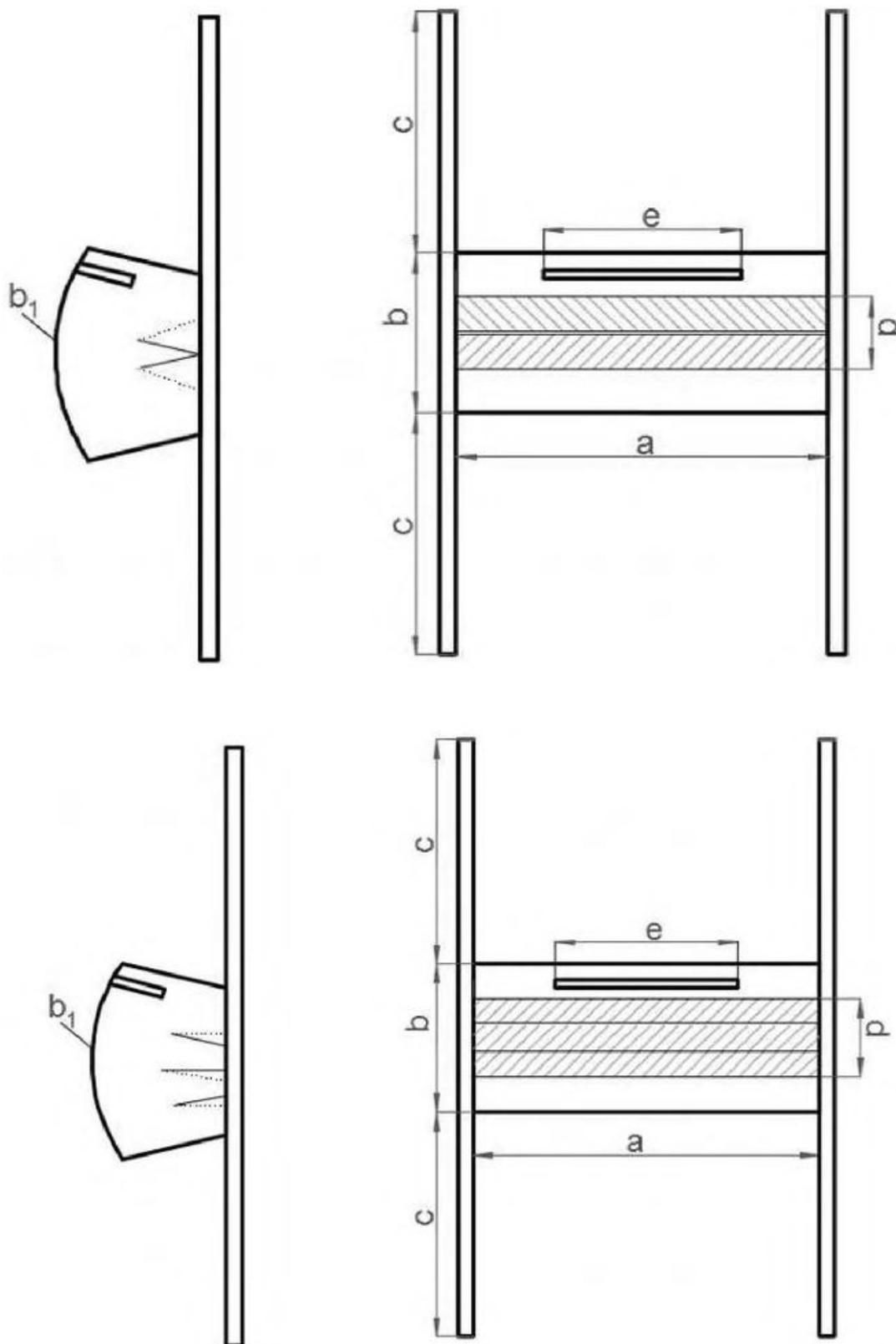
Маски не должны расслаиваться, распадаться или разрываться во время использования, должны быть прошиты нитками по [ГОСТ 6309](#).

По всем сторонам маски должны быть выполнены накладным или краеобметочным швом по [ГОСТ 12807](#), количество стежков на 1 см должно быть не менее трех. Стежки строчек не должны стягивать изделия. Допускается обработка краев маски окантовкой из спанбонда.

Конструкция маски предполагает наличие в области носа и рта двух (глубиной не более 22 мм) или трех (глубиной не более 14 мм) застроченных складок глубиной, обеспечивающих динамическое соответствие анатомическим особенностям носоротовой области лица.

Варианты исполнения масок:

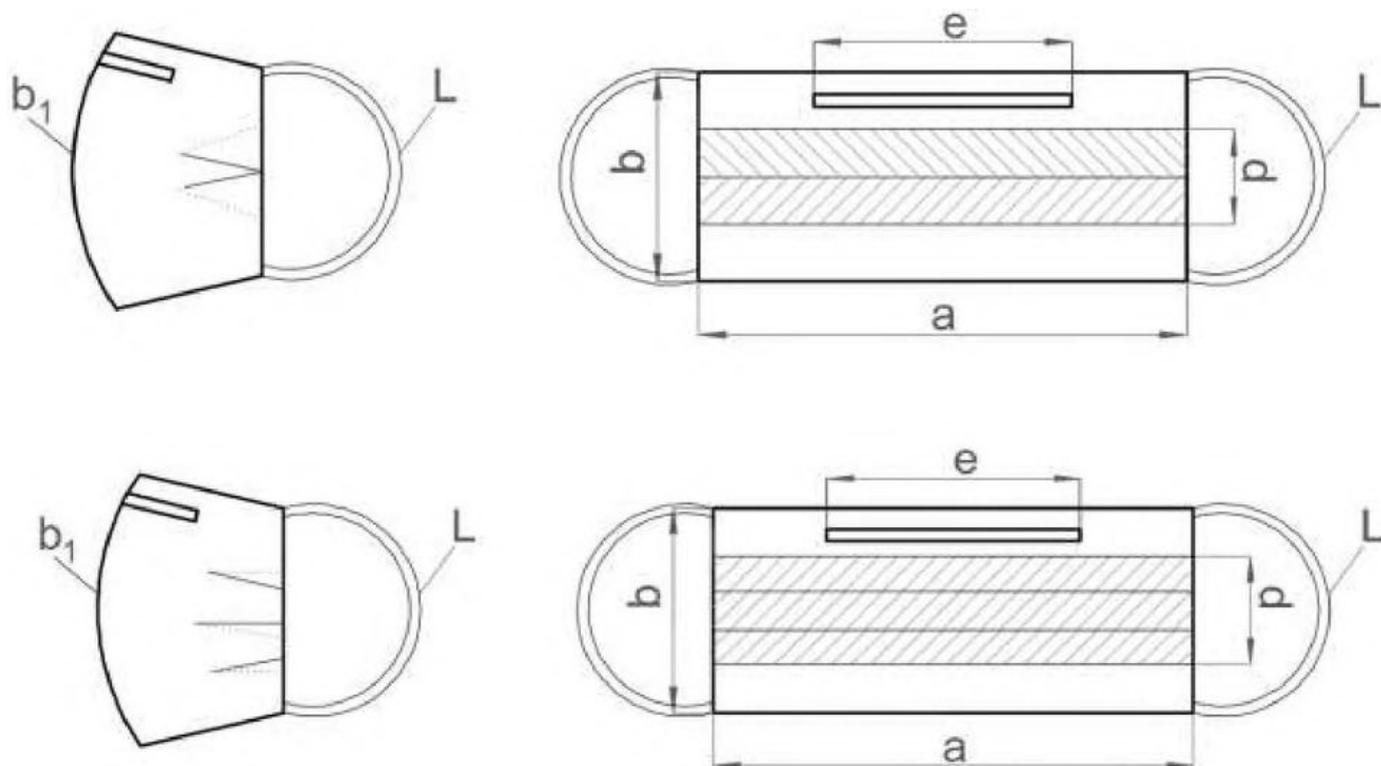
- вариант 1: с боковых сторон маски нашивают тесьму из нетканого материала или киперную ленту (см. рисунок 1);



Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм, b₁ - не менее 170 мм, с - не менее 350 мм, d - не менее 42 мм, е - не менее 75 мм

Рисунок 1

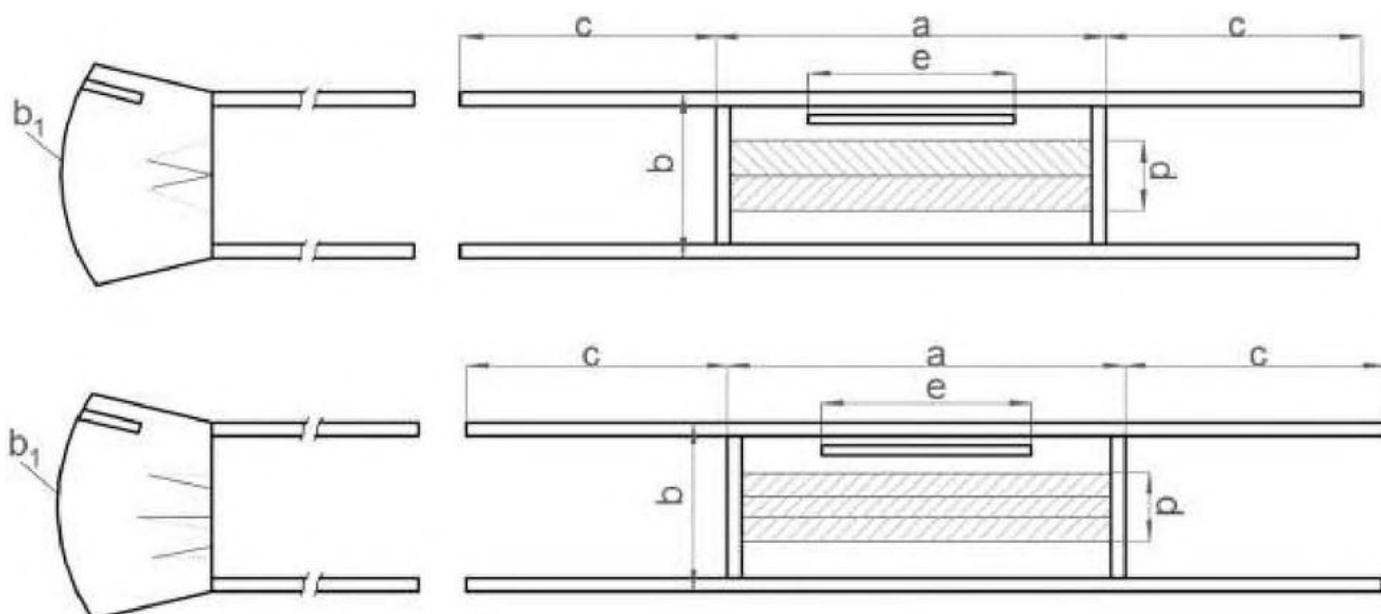
- вариант 2: в боковые швы маски нитками вшивают эластичную тесьму шириной не менее 5 мм или шнур эластичный по ГОСТ 18827-88 (см. рисунок 2);



Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм, b₁ - не менее 170 мм, d - не менее 42 мм, L - не менее 150 мм

Рисунок 2

- вариант 3: с верхней и нижней стороны маски нашивают тесьму из нетканого материала или киперную ленту (см. рисунок 3);



Размеры на схеме должны соответствовать следующим величинам: а - не менее 175 мм, b - не менее 90 мм,

b_1 - не менее 170 мм, c - не менее 350 мм,
 d - не менее 42 мм, e - не менее 75 мм

Рисунок 3