**Производство латексных перчаток**

При производстве латексных изделий ключевую роль играет сырье, в основе которого лежит природный или искусственный каучук, обработанный особым способом. В настоящее время технология производства латексных перчаток позволяет изменять состав исходного материала за счет внесения добавок, что обеспечивает изготовление изделий с необходимыми потребительскими характеристиками и удовлетворяет потребности заказчика.

Непосредственно сам технологический процесс состоит из основных общих этапов производства и отличается лишь добавлением специальных компонентов, усиливающих определенные свойства каучука.

Технология производства изделий из природного каучука

Природный каучук собирается в соответствии с установленными правилами и при определенных условиях окружающей среды. Далее он проходит процедуру отжима на специальном оборудовании с целью максимального освобождения от влаги и посторонних примесей. После отжима получают резиновые заготовки из натурального материала без содержания посторонних веществ. Следующим этапом является дозирование и добавление компонентов к исходному материалу в строгом соответствии с методом изготовления тех или иных резиновых изделий. Полученную массу тщательно перемешивают в мощных миксерах и подвергают длительному взбиванию. В промежутке от 5 до 7 дней вся смесь, образующаяся в результате этих процедур, переходит в жидкую пенную субстанцию. После этого в нее погружаются специальные стеклянные формы, предварительно очищенные от загрязнений. Формы (матрицы) очищаются сначала в мыльном, затем в хлорсодержащем растворе, после чего подвергаются обработке специальными щетками, которые позволяют удалить загрязнения из труднодоступных мест. Очищенные формы погружаются в емкость с горячей водой, подсушиваются и снова опускаются в емкость, но уже заполненную специальным химическим раствором, образующим пленку на поверхностях форм, за счет чего при погружении в контейнер с жидким латексом он остается на ней, а не на матрице. Покрытые пленкой формы, полностью опускают в подогретую латексную массу и затем извлекают. При контакте с пленкой латексная масса переходит в гелеобразное состояние. С целью удаления лишних капель материала запускают один или несколько циклов вращения форм, подвижно соединенных с конвейерной линией. Далее на следующем этапе под воздействием температуры латекс сначала высушивается и одновременно с этим в материале протекает процесс вулканизации, благодаря чему повышается прочность и эластичность латексных изделий. Для того, чтобы резиновые перчатки было проще снимать с форм, изделия переносятся на специальную ленту, где происходит формирование складок, окаймляющих отверстия для рук. Готовая партия перчаток отправляется на этап контроля качества для тестирования, включающего в себя испытания на разрыв и герметичность. Стерилизация изделий, если это необходимо, проводится после того, как партия прошла контроль качества, после чего данная партия отправляется на упаковку, откуда поступает в складские помещения для хранения с целью дальнейшей реализации.