

1. Спосіб виготовлення щіткових виробів із пластикових щетинок шляхом їх безперервної екструзії у вигляді моноволокон, порізки на задану довжину і прикріплення до держака у вигляді блока щетинок або окремо, або об'єднаних у групи, який відрізняється тим, що на моноволокно після екструзії чи отримані з нього щетинки наносять щонайменше одну, по суті, лінійну мітку, видиму в блоці щетинок на готовій щітці як барвоконтрастне маркування на відстані від робочих кінців щетинок, що характеризує ступінь зносу.
2. Спосіб по п. 1, який відрізняється тим, що на моноволокно чи на щетинки наносять кілька міток на визначеній відстані один від одного, що характеризують різні ступені зносу.
3. Спосіб по п. 1 чи 2, який відрізняється тим, що мітки утворені лініями чи смугами.
4. Спосіб по пп. 1-3, який відрізняється тим, що смуги виконують різної ширини, характеризуючи тим різні ступені зносу.
5. Спосіб по пп. 1-4, який відрізняється тим, що мітки наносять на зовнішні щетинки блока до чи після їхнього прикріплення до держака.
6. Спосіб по пп. 1-5, який відрізняється тим, що на блок щетинок, у якому робочі кінці щетинок розміщені в неплоскій поверхні, мітки наносять паралельно положенню згаданої поверхні.
7. Спосіб по пп. 1-6, який відрізняється тим, що мітки наносять у вигляді крапок чи штрихів на щетинки, що утворюють край готового щіткового виробу.
8. Спосіб по пп. 1-6, який відрізняється тим, що мітки наносять на частину окружності щетинок.
9. Спосіб по п. 5, який відрізняється тим, що мітки наносять у вигляді ділянок різного забарвлення по довжині щетинок.
10. Спосіб по пп. 1-9, який відрізняється тим, що на щетинки, які складаються з ядра й оболонки, на ядро і/або оболонку наносять мітку.
11. Спосіб по п. 10, який відрізняється тим, що на ядро мітку наносять на меншій відстані від робочого кінця, ніж на оболонку.
12. Спосіб по п. 10 чи 11, який відрізняється тим, що оболонка виконана з прозорого пластику, а на ядро наносять напівпрозору мітку.
13. Спосіб по пп. 1-12, який відрізняється тим, що моноволокно екструдують із пластика, наповненого пігментом, що реагує на лазерне опромінення зміною забарвлення, а мітки наносять впливом лазерного променя на моноволокно чи на отримані з нього щетинки.
14. Спосіб по пп. 1-13, який відрізняється тим, що в щетинці, що складається з ядра й оболонки, полімери ядра й оболонки наповнені різними пігментами.
15. Спосіб по пп. 1-14, який відрізняється тим, що моноволокно екструдують із двох полімерів з різними коефіцієнтами поглинання лазерного випромінювання і що мітки наносять впливом лазерного променя на моноволокно чи на отримані з нього щетинки.
16. Спосіб по пп. 13-15, який відрізняється тим, що при нанесенні міток за допомогою лазерного променя глибину міток контролюють за допомогою параметрів лазера.
17. Спосіб по пп. 1-12, який відрізняється тим, що мітки наносять на моноволокно чи на отримані з нього щетинки фарбою струминним методом.
18. Спосіб по пп. 1-12, який відрізняється тим, що моноволокно екструдують з тонким хромофорним покриттям і мітки наносять шляхом видалення покриття.
19. Спосіб по п. 18, який відрізняється тим, що покриття видаляють лазерним променем.
20. Спосіб по пп. 1-9, який відрізняється тим, що нижче міток наносять пояснювальні написи тим же шляхом, що і мітки.
21. Щітковий виріб, що містить держак (1) і блок (2) щетинок, прикріплений до нього й утворений із щетинок (3), окремих чи в групах, який відрізняється тим, що щонайменше на деякі зовнішні щетинки блока (2) нанесені барвоконтрастні, по суті, лінійні мітки (9) на відстані від робочих кінців (4) щетинок (3), що характеризує ступінь зносу.
22. Щітковий виріб по п. 21, який відрізняється тим, що на щетинки (13, 25) нанесено кілька міток (15, 16; 23, 24), що характеризують різні ступені зносу.
23. Щітковий виріб по пп. 21 чи 22, який відрізняється тим, що лінійна мітка чи мітки утворені лініями смугоподібної розмітки (16).
24. Щітковий виріб по п. 23, який відрізняється тим, що при наявності декількох ліній маркування (15, 16) їхня ширина збільшується у міру віддалення від робочого кінця.
25. Щітковий виріб по пп. 21-24, який відрізняється тим, що в блоці (2) щетинок, у якому робочі кінці (4) щетинок (3) розміщені в неплоскій поверхні (5), мітки (9, 10) нанесені на відстані від робочих кінців (4), що відповідає цій поверхні (5).
26. Щітковий виріб по пп. 21-25, який відрізняється тим, що щетинки (34, 36) мають мітки у вигляді точок чи штрихів (35, 37), що утворюють суцільну лінію по периметру блока (2).
27. Щітковий виріб по пп. 21-25, який відрізняється тим, що мітка утворена маркувальною лінією (38) з по-різному пофарбованих ділянок (37) щетинки (36).
28. Щітковий виріб по пп. 21-27, який відрізняється тим, що на щетинки (19, 25), що складаються з ядра (20, 26) і оболонки (21, 27), мітки (22, 23, 24) нанесені на оболонці і/чи на ядрі.
29. Щітковий виріб по п. 28, який відрізняється тим, що на ядрі (26) щетинки (25) мітка (24) нанесена на меншій відстані від робочого кінця щетинки (25), чим мітка (23) на оболонці (27).
30. Щітковий виріб по пп. 28-29, який відрізняється тим, що оболонка (21) виконана з прозорого пластику, а на ядро (20) нанесено напівпрозору мітку.
31. Щітковий виріб по пп. 21-30, який відрізняється тим, що щетинки (3, 13, 19, 25, 28, 34, 36) містять полімер, наповнений пігментом, що реагує на лазерне опромінення зміною фарбування.
32. Щітковий виріб по пп. 28-31, який відрізняється тим, що ядро (20, 26) і оболонка (21, 27) щетинки (19, 25) виконані з різних чи наповнених різними пігментами полімерів.
33. Щітковий виріб по пп. 21-32, який відрізняється тим, що щетинки (3) мають мітки, нанесені струминним друком.
34. Щітковий виріб по пп. 21-33, який відрізняється тим, що щетинки (3) мають тонке хромофорне покриття, переривчасте поблизу міток.
35. Щітковий виріб по пп. 21-34, який відрізняється тим, що на торочкуватих щетинках (28), розщеплених на прапорці (30) на робочих кінцях, мітка (31) нанесена на прапорці.

36. Щітковий виріб по пп. 21-35, який відрізняється тим, що поблизу мітки (32, 33) розташований пояснювальний напис про ступінь зносу.