

ПОГОДЖЕНО
Заступник Міністра оборони України
генерал-лейтенант

ЗАТВЕРДЖУЮ
Міністр оборони України
генерал армії України

(підпис) І.В. ПАВЛОВСЬКИЙ

(підпис) С.Т. ПОЛТОРАК

"29" 03 2016 р.

"29" 03 2016 р.



Рукавички демісезонні (РД)

ТЕХНІЧНІ УМОВИ
ТУ 14.1-090-00034022-2015

На заміну ТУ У 14.1-00034022-090:2015
Дата надання чинності 01.04.2016
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО
Начальник Центрального санітарно-
епідеміологічного управління Міністерства
оборони України
майор медичної служби

РОЗРОБЛЕНО
Начальник Центру розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
підполковник

(підпис) С.Л. ЛИТОВКА

(підпис) Д.О. МАРЧЕНКО

"29" 03 2016 р.

"29" 03 2016 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Центру стандартизації та
кодифікації Міністерства оборони України
полковник

Реєстр. № МО 000Н72
«01» 04 2016 р.
Підпис [Signature]
Вч А2387

(підпис) О.Ю. КУМЕДА

"29" 03 2016 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
полковник

(підпис) І.Ю. ГАВРИЛЮК

"29" 03 2016 р.

Підп. та дата
Зам. інв. №
Інв. № дубл.
Підп. та дата
Інв. № правд.

ПОГОДЖЕНО
Заступник Міністра оборони України -
керівник апарату
генерал-лейтенант



О.В. ДУБЛЯН

"09" 06 2016 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ
Міністр оборони України
генерал армії України



С.Т. ПОЛТОРАК

"09" 06 2016 р.

ТУ 14.1-090-00034022-2015

СПОВІЩЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 1
Рукавички демісезонні (РД)

Дата надання чинності 10.06.2016
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
полковник



І.Ю. ГАВРИЛЮК

"09" 06 2016 р.

РОЗРОБЛЕНО
Начальник Центру розвитку та
здійснення матеріального
забезпечення Збройних Сил України
полковник



Д.О.МАРЧЕНКО

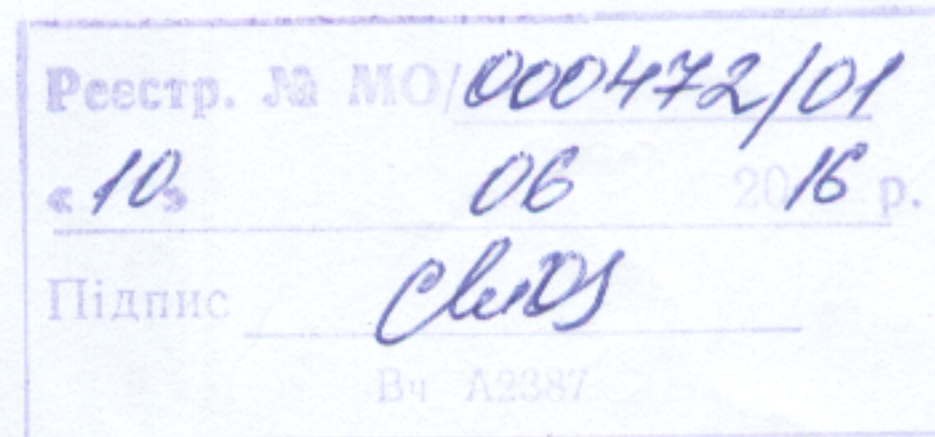
"09" 06 2016 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Центрального санітарно-
епідеміологічного управління Міністерства
оборони України
майор медичної служби



С.Л. ЛИТОВКА

"09" 06 2016 р.



ПОГОДЖЕНО
Начальник Центру стандартизації та
кодифікації Міністерства оборони України
полковник



О.Ю. КУМЕДА

"09" 06 2016 р.

Підп. та дата
Зам. інв. №
Інв. № дубл.
Підп. та дата
Інв. № підл.

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Рукавички демісезонні (скорочено РД, далі за текстом – виріб)), а також на їх складові частини та матеріали.

Виріб входить до складу бойового єдиного комплекту (БСК) військовослужбовців Збройних Сил України.

Виріб призначений для експлуатації військовослужбовцями Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів для експлуатації в польових умовах для захисту рук в холодну пору року.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Виріб виготовляється в трьох типах, чотирьох видах та двох розмірах.

Національні номенклатурні номери (скорочено - ННН) виробу викладені в Додатку А2.

Ці ТУ не можуть бути повністю або частково відтворені, тиражовані і поширені організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Ці ТУ придатні для цілей оцінки відповідності.

Технічні умови ТУ 14.1 090-00034022-2015 підлягають регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання їм чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити їх раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цих ТУ.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

«Рукавички демісезонні РД розмір Х вид Y тип Z» ТУ 14.1 090-00034022-2015. Де «Х» – розмір виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ, «Y» – вид виробу відповідно до пункту 2.3 цих ТУ, «Z» – тип виробу до пункту 2.2 цих ТУ.

									Арк.
									3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 14.1 090-00034022-2015				

1 Технічні вимоги

1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (рис.1.) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цих ТУ, зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ГОСТ 15.007 та вимогам ДСТУ ГОСТ 28846, ГОСТ 17037.

1.2 Комплект поставки

Виріб поставляється парою в комплекті з пакувальним мішком, призначеним для зберігання комплекту та його прання.

2 Основні параметри

2.1 Розміри виробу

2.1.1 За розмірами виріб повинен відповідати Таблиці 2.1 цих ТУ. Відсоткове співвідношення розмірів виробів, які замовляються, встановлюється замовником.

Таблиця 2.1 – Позначення розмірів виробу

Умове позначення розміру виробу	Розмір 1	Розмір 2
Обхват кисті правої руки, мм	200-230	230-260

Примітка. Виріб інших розмірів виготовляється за вимогою замовника.

2.2 Типи виробу

Виріб виготовляється в трьох типах, які відрізняються один від одного основним матеріалом, основні властивості якого викладені у Таблиці 2.2

Таблиця 2.2 – Властивості основного матеріалу різних типів

Умове позначення типу виробу	Основний матеріал виробу
Тип 1	Полотно трикотажне ворсове начісне типу «фліс» гладкопофарбоване
Тип 2	Полотно трикотажне дубльоване ворсове начісне трьохшарове з низькою повітропроникністю
Тип 3	Полотно трикотажне ворсове начісне типу «фліс» гладкопофарбоване з вогнестійкими властивостями

2.3 Види виробу

Виріб виготовляється в чотирьох видах, які відрізняються один від одного кольором основного матеріалу. Види виробу визначені у Таблиці 2.3.

Таблиця 2.3 — Кольори видів виробу

Види виробу	Назва кольору	Варіант: Pantone
Вид 1	FS 20150 Coyote 476/498	PANTONE TPX: 19-1034; 18-0840; 18-0832; 18-0830
Вид 2	FS 34089/34151 Olive green	PANTONE TPX: 19-0419; 18-0322; 18-0426
Вид 3	FS 37030 Black	PANTONE TPX: 19-5708
Вид 4	FS 15050 Blue Angels	PANTONE TPX: 19-4110; 19-4024; 19-4028; 19-4014

Примітка. Заміни кольорів дозволяються лише за погодження з замовником.

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк. 4
-------	------	----------	-------	------	---------------------------	-----------

2.4 Конструкція

2.4.1 За конструкцією виріб (відповідно ГОСТ 17037) є рукавичками, з гладкопофарбованого трикотажного ворсового начісного полотна типу «фліс» з накладками з натуральної замші. (див. рис.1).

2.4.2 Виріб складається з тильної та долонної частин, напалка, стрілок та накладок.

2.4.3 На долонній частині з внутрішньої сторони по лінії зап'ястка в два ряди настрочена еластична тасьма.

2.4.4 В низ манжету по периметру вшито еластичну тасьму. По центру низу манжету вшито плетений поліефірний шнур, що формує петлю для кріплення виробу до спорядження.

2.4.5 Пакувальний мішок, в який вкладається виріб в комплекті, має прямокутну форму з етикеткою та куліскою по верхньому краю, крізь яку протягнутий шнур (див. Додаток Б4).

2.5 Лінійні виміри

2.5.1 За лінійними вимірами виріб повинен відповідати вимірам, наведеним у Таблиці Б1.1 Додатку Б1.

2.5.2 За лінійними вимірами пакувальний мішок повинен відповідати вимірам, наведеним у Додатку Б4.

2.6 Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та виглядам на рис.1.



Рисунок 1 — Зовнішній вигляд виробу

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5

2.7 Фізико-механічні показники.

2.7.1 Номінальна вага виробу згідно Таблиці 2.4

Таблиця 2.4 – Номінальна вага виробу

Розмір виробу	Розмір 1	Розмір 2
Номінальна вага виробу Тип 1 , г	65±10	75±10
Номінальна вага виробу Тип 2 , г	65±10	75±10
Номінальна вага виробу Тип 3 , г	95±10	120±15

2.8 Вимоги до матеріалів

2.8.1 Основним матеріалом виробу є трикотажне полотно. За якісними показниками матеріали повинні відповідати вимогам, які наведені у Додатку В.

2.8.2 Додатковим матеріалом виробу є натуральна замша, для підсилюючих накладок долонної частини є натуральна замша першого ґатунку, товщиною (0,5-1,1) мм, чорного кольору, що повинна відповідати вимогам ГОСТ 3717.

2.8.3 Тасьма еластична виготовлена з поліестеру, чорного кольору, шириною 5 мм застосовується у виробі на долонній частині по лінії зап'ястка з внутрішньої сторони та вшивається в манжет.

2.8.4 Плетений поліефірний шнур чорного кольору, плаский, шириною від 5 до 6 мм та товщиною від 1,5 до 2,0 мм, повинен відповідати вимогам ДСТУ 3402, застосовується у виробі для формування петель кріплення виробу до спорядження, петель для швидкого зняття виробу з руки. Краї шнура в обов'язковому порядку обробляються термічним способом для запобігання осипання.

2.8.5 Пакувальний мішок вироблено з поліестрової або поліамідної сітки в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу або чорного кольору. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.4 Додатку В.

2.8.6 Паракорд – плетений поліамідний шнур (згідно з ДСТУ 3402), який застосовується для затягування пакувального мішка повинен бути підвищеної міцності з осердям та відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.5 Додатку В. Краї паракорда в обов'язковому порядку обробляються термічним способом для запобігання осипання.

2.8.7 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідають вимогам ГОСТ 6309.

2.8.8 Відхилення кольорів виробу або деяких з компонентів виробу мають бути погоджені та затверджені замовником.

2.8.9 За згодою замовника, при виготовленні виробу, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пункті 2.8 та вказаних у Додатку В.

2.8.10 Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
						6
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.9 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу

- 2.9.1 Виріб виготовляють відповідно до вимог цих ТУ та згідно з ДСТУ ГОСТ 28846.
- 2.9.2 Класифікація стібків та строчок, що застосовуються – згідно ДСТУ ISO 4916.
- 2.9.3 Класифікація строчок виробу та їх розміщення вказані в Додатку Б4.
- 2.9.4 Позначення деталей виробу, ескізи лекал деталей виробу та їх розмірні характеристики надано в Додатку Б2 та Додатку Б5.
- 2.9.5 Припуски на шви у виробі повинні бути від 3 мм до 4 мм.
- 2.9.6 Шви зшивання деталей виконуються прямою однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916), частота 3-4 стібка на 10 мм.
- 2.9.7 Замшеві підсилюючі накладки настрочуються одноголовою або двоголковою прямою однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, 301, згідно ДСТУ ISO 4916), на відстані (2 ± 1) мм від краю, відстань між строчками від 2 мм до 3 мм.
- 2.9.8 Еластична тасьма настрочується двонитковою однолінійною зигзагоподібною човниковою строчкою (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4916).
- 2.9.9 Низ манжети обробляється швом впідгін з відкритим зрізом з одночасним вшиванням плетеного шнура, шириною (10 ± 1) мм.
- 2.9.10 Зрізи зшивання пакувального мішка виконують прямою однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916), частота 3,5-4 стібка на 10 мм (див. Додаток Б5)
- 2.9.11 Верхній край мішка оброблено швом впідгін з закритим зрізом однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916), на відстані (15 ± 2) мм від краю, частота 3,5-4 стібка на 10 мм.
- 2.9.12 Виріб виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку.
- 2.9.13 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.
- 2.9.14 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.6 Додатку В.
- 2.9.15 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні випромінювання для матеріалу та складових частин виробу згідно з Додатком Г1.
- 2.9.16 Експлуатація готового виробу повинна відповідати наступним вимогам:
- ручне або делікатне машинне прання при максимальному температурному режимі до 40С , з нейтральними рідкими або гелеподібними миючими засобами;
 - віджим при мінімальних обертах;
 - делікатна барабанна сушка при зниженій температурі 60С , зменшених тривалості сушки та кількості завантаженої білизни;
 - відбілювання заборонено;
 - хімічне чищення заборонено;
 - прасування заборонено.

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
						7
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.10 Маркування

2.10.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ.

2.10.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

- етикетка виробу;
- етикетка пакувального мішка;
- товарний ярлик;
- пакувальний лист (для групи спакованих виробів).

2.10.3 На етикетку наноситься інформація наступного характеру (рис.2):

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- скорочена назва;
- тип виробу;
- вид виробу;
- розмір виробу;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ»;
- ННН: (національний номенклатурний номер);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- символи по догляду за виробом, згідно з ДСТУ ISO 3758.

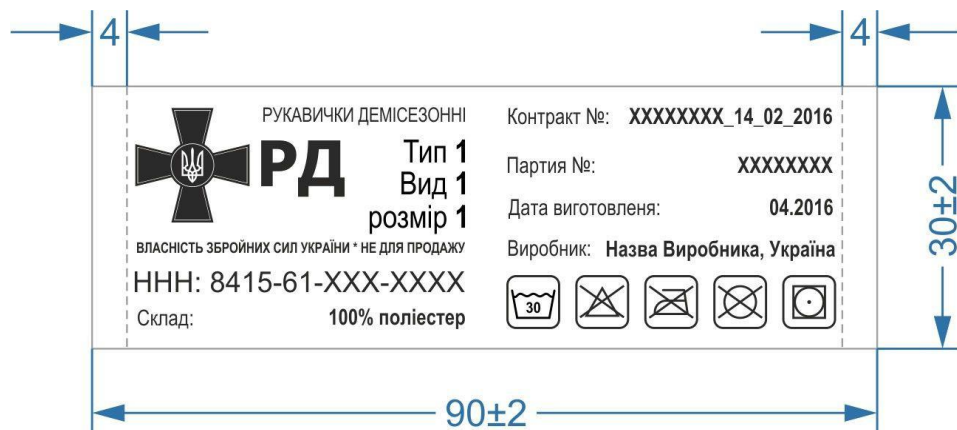


Рисунок 2 – Зовнішній вигляд етикетки та її розміри.

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		8

2.10.4 Етикетка пакувального мішка (див. Додаток Б4) не містить інформації.

2.10.5 Товарний ярлик на комплект містить наступну інформацію (див. рис.3.):

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- скорочена назва виробу;
- тип виробу;
- вид виробу;
- розмір виробу;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ»;
- ННН: (національний номенклатурний номер);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва;

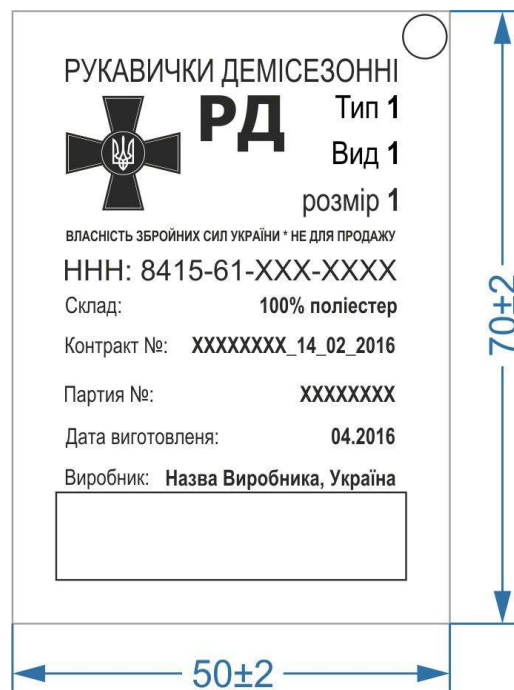


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд товарного ярлика та його розміри

2.10.6 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

- назва виробу;
- скорочена назва виробу;
- тип виробу;

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		9

- вид виробу;
- розміри та кількість комплектів виробів кожного розміру в упаковці ;
- ННН: (національні номенклатурні номери виробів в упаковці);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва.

2.10.7 Етикетка виробу має білий колір. Написи на етикетці мають чорний колір.

2.10.8 Етикетка виробу складається навпіл, кріпиться в шов зшивання, тильної та долонної частин, правої рукавиці з внутрішньої сторони по центру манжети.

2.10.9 Товарний ярлик виготовлений з картону.

2.10.10 Етикетки повинні бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50г/м².

2.10.11 Інформація, що міститься на етикетці виробу повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

2.10.12 Інформація на етикетках, ярлику та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

2.11 Пакування

2.11.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам ГОСТ 25871 та ГОСТ 3897.

2.11.2 Кожен виріб пакується в пакувальний мішок та пакет із поліетиленової плівки (згідно ГОСТ 10354). На кожному пакувальному мішку закріплюється товарний ярлик. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.11.3 Група виробів по 50 штук повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, згідно з ГОСТ 9142 та ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації згідно ГОСТ 14192 та тієї, що зазначена у пакувальному листі.

2.11.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.11.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

3.1 Вироб повинен відповідати Державним санітарним нормам та правилам “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”, затвердженими наказом Міністерства охорони здоров’я України від 29.12.2012 №1138.

3.2 Виробник зобов’язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-гігієнічної експертизи на сировину та матеріали з яких виготовляється виріб затвердженими наказом Міністерства охорони здоров’я України від 09.10.2000 №.247.

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		10

4 Вимоги екологічної безпеки

4.1 Безпека використання виробу гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу або на виріб в цілому.

4.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

5 Правила приймання

Приймання виробу проводять згідно цих ТУ та вимог договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 9173.

6 Методи контролю

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно цих ТУ та вимог Договору замовника про поставку та вимог ДСТУ ГОСТ 28846 та ГОСТ 28274.

6.2 Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно ДодаткуД3.

6.3 Постачальник повинен надати висновки та протоколи випробувань на виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цих ТУ і визначають основні характеристики сировини та матеріалів з яких виготовлений виріб.

6.4 В разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань, за деякими стандартами, зазначеними в цих ТУ, при узгодженні з замовником допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами відсутніх акредитованих лабораторій або методик проведення вимірювань.

7 Транспортування та зберігання

7.1 Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 3897 та ГОСТ 14192.

7.2 Зберігання виробів здійснюється в складських сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях при температурі від 5 °С до 25 °С і відносній вологості повітря від 60 % до 65 %. Зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 м.

7.3 Спеціальні правила і терміни зберігання: вироби повинні бути захищені від потрапляння прямих сонячних променів, впливу пари, газів і хімічних речовин.

7.4 Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації - не встановлюється.

8 Гарантії виробника

8.1 Виробник забезпечує відповідність якості виробу вимогам цих ТУ та гарантує термін експлуатації не менше одного року з дати її початку, при дотриманні умов експлуатації, транспортування та зберігання.

8.2 Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення при умові дотримання умов транспортування та зберігання.

8.3 За згодою виробника та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних термінів у договірних документах.

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
						11
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК А1
(обов'язковий)

Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А.1.1

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
1	2	3
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 3402-96 (ГОСТ 30454-97)	Шнури плетені. Загальні технічні умови	2.8.2, 2.8.6
ДСТУ ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)	2.10.3
ДСТУ ГОСТ 28846:2009 (ИСО 4418-78)	Перчатки и рукавицы. Общие технические условия (ГОСТ 28846-90 (ИСО 4418-78), IDT)	1.1, 2.9.1, 5.1.1, 6.1
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств.	В
ДСТУ 2319-93	Полотна трикотажні. Види, в'язальне устаткування, переплетення. Терміни та визначення	В
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя	В
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбування до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 12945-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення схильності тканини до поверхневої заворсованості поверхні та пілінговності. Частина 2. Модифікований метод Мартиндайля (ISO 12945-2:2000, IDT)	В
ДСТУ ISO 9237-2003	Текстиль. Тканини. Визначення повітропроникності	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.9.6, 2.9.7, 2.9.8, 2.9.10, 2.9.11, В
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1.1

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		12

Продовження таблиці А.1.1

1	2	3
ГОСТ 3717-84	Замша. Технические условия	2.8.1
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.8.7
ГОСТ 25871-83	Изделия кожгалантерейные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение	2.11.1
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия	2.11.3
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.11.3
ГОСТ 8847-85	Полотна трикотажные. Методы определения разрывных характеристик и растяжимости при нагрузках меньше разрывных	В
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.11.2
ГОСТ 3897-87	Изделия трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	2.11.1, 7.1
ГОСТ 9173-86	Изделия трикотажные. Правила приемки	5.1.1
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 19159-85	Изделия швейные и трикотажные для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	1, 2.11.1, 7.1.1
ГОСТ 12088-77	Материалы текстильные и изделия из них. Метод определения воздухопроницаемости	В
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	В
ГОСТ 17037-85	Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения	1.1, 2.4.1
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 12807-2003	Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов	2.7.5, 2.8.2
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1.1
ГОСТ 28274-89	Изделия трикотажные. Термины и определения пороков	6.1
ГОСТ 25617-83	Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний	В
ГОСТ 25617-83	Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний	В
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 №247	“Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи”	3.2
Наказом Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 №1138	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги	3.1

Арк.

ТУ 14.1 090-00034022-2015

13

Змін. Арк. № докум. Підп. Дата

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

Національні номенклатурні номери виробу

Таблиця А2.1

РД	ННН		
	Тип 1	Тип 2	Тип 3
Вид 1			
Розмір 1	8440-61-011-6482	8440-61-011-6488	8440-61-011-6492
Розмір 2	8440-61-011-6485	8440-61-011-6491	8440-61-011-6493
Вид 2			
Розмір 1	8440-61-011-6483	8440-61-011-6489	8440-61-011-6495
Розмір 2	8440-61-011-6486	8440-61-011-6494	8440-61-011-6496
Вид 3			
Розмір 1	8440-61-011-6484	8440-61-011-6489	8440-61-011-6498
Розмір 2	8440-61-011-6487	8440-61-011-6497	8440-61-011-6499
Вид 4			
Розмір 1	8440-61-012-3088	8440-61-012-3072	8440-61-012-3074
Розмір 2	8440-61-012-3071	8440-61-012-3073	8440-61-012-3075

ДОДАТОК Б1
(обов'язковий)

Лінійні виміри виробу

Таблиця Б1.1 — Лінійні виміри виробу

Позначення	Розмір виробу		Допуски, мм
	Розмір 1	Розмір 2	+/-
a, мм	265	275	5
b, мм	230	260	5
c, мм	115	115	3
d, мм	80	85	3
e, мм	90	95	3
f, мм	95	100	3
g, мм	70	75	3

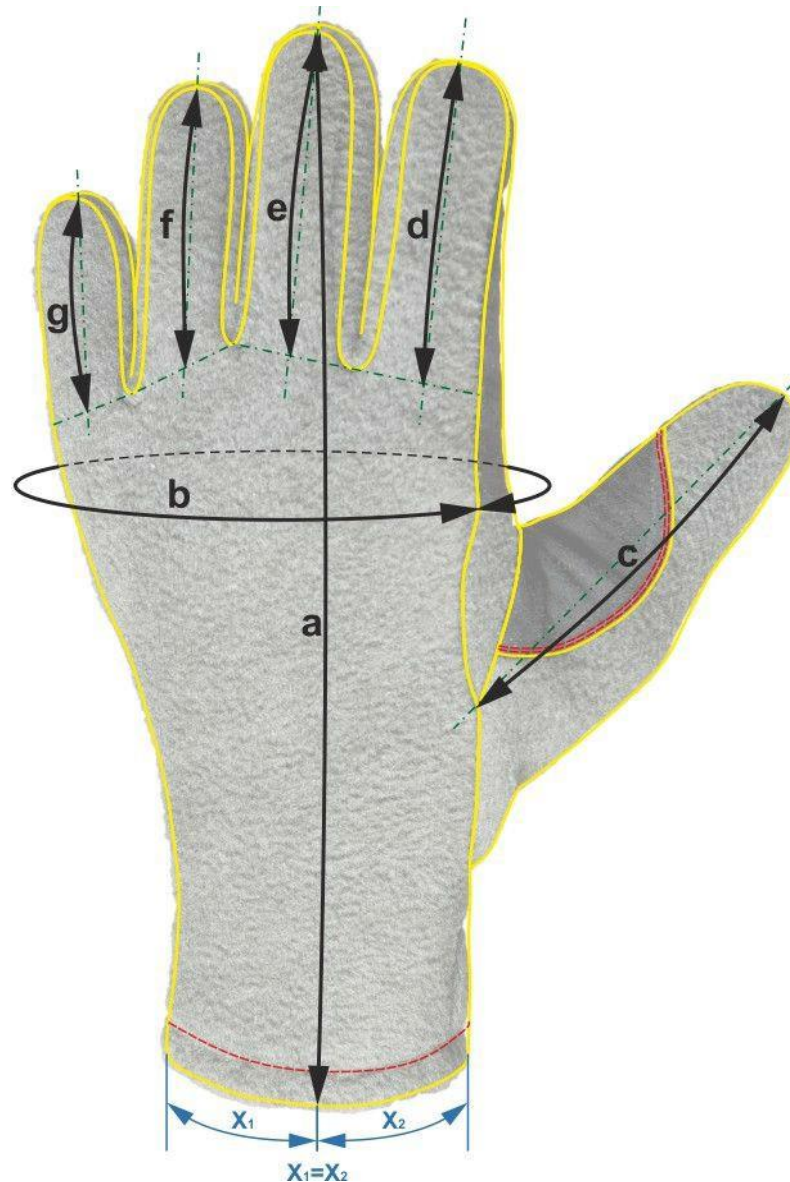


Рисунок Б.1.1— Лінійні виміри виробу

ДОДАТОК Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Найменування деталі
1	Плетений шнур
2	Тасьма еластична
3	Тасьма еластична
4	Тасьма еластична
5	Напалок великого пальця (трикотажне ворсове полотно)
6	Долонна частина(трикотажне ворсове полотно)
7	Тильна частина (трикотажне ворсове полотно)
8	Стрілка вказівного пальця (трикотажне ворсове полотно)
9	Стрілка мізинця (трикотажне ворсове полотно)
10	Стрілка між підмізінним пальцем і мізинцем (трикотажне ворсове полотно)
11	Стрілка між середнім і підмізінним пальцями (трикотажне ворсове полотно)
12	Стрілка між вказівним і середнім пальцями (трикотажне ворсове полотно)
13	Долонна частина (замша натуральна)
14	Стрілка вказівного пальця (замша натуральна)
15	Напалок великого пальця (замша натуральна)

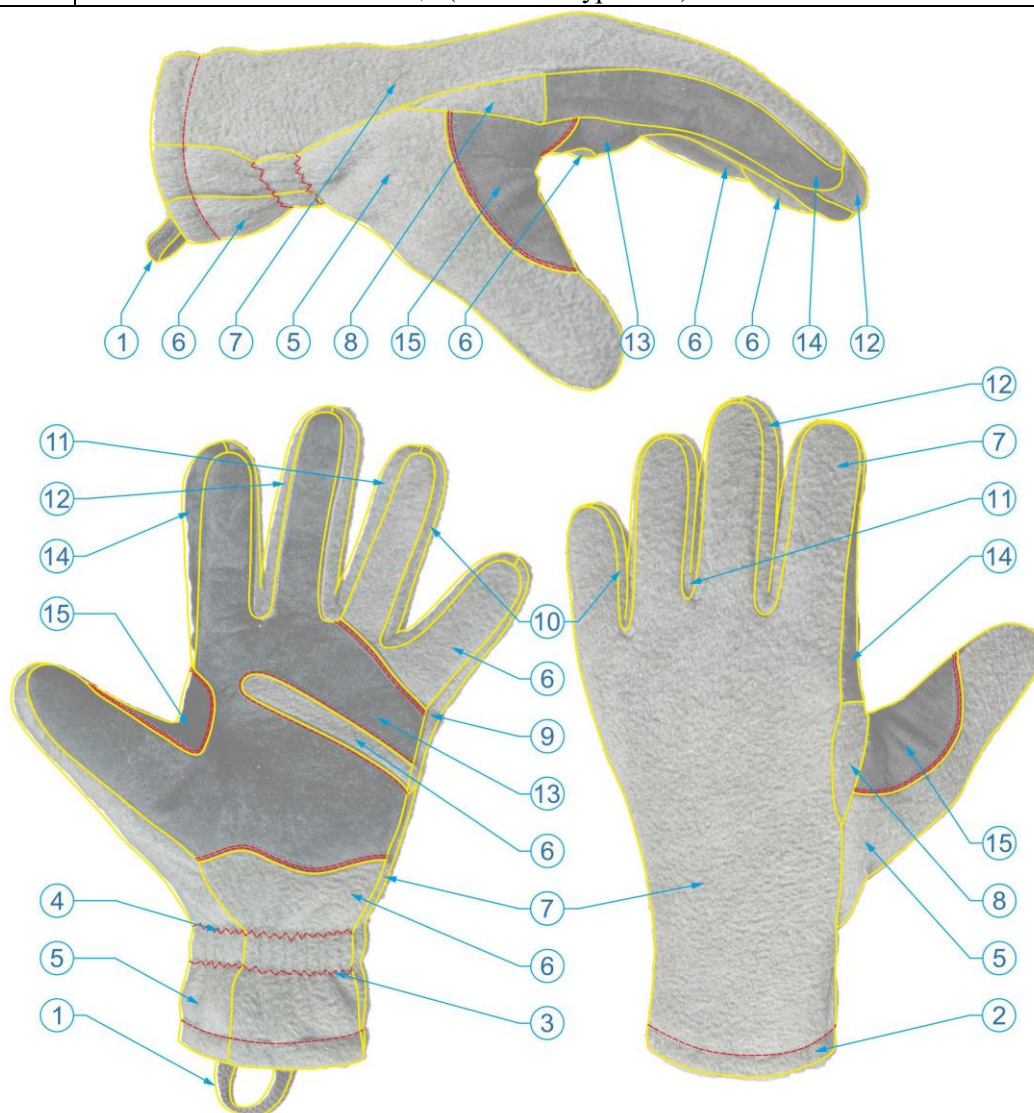


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк. 16
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК Б3
Класифікація строчок при виготовленні виробу

Таблиця Б3.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4916

Позначення	Назва строчки
1	Пряма однолінійна човникова строчка (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916)
2	Двониткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4916)
3	Одноголова, двоголкова пряма дволінійна човникова строчка (код стібка 301. 301, згідно ДСТУ ISO 4916)

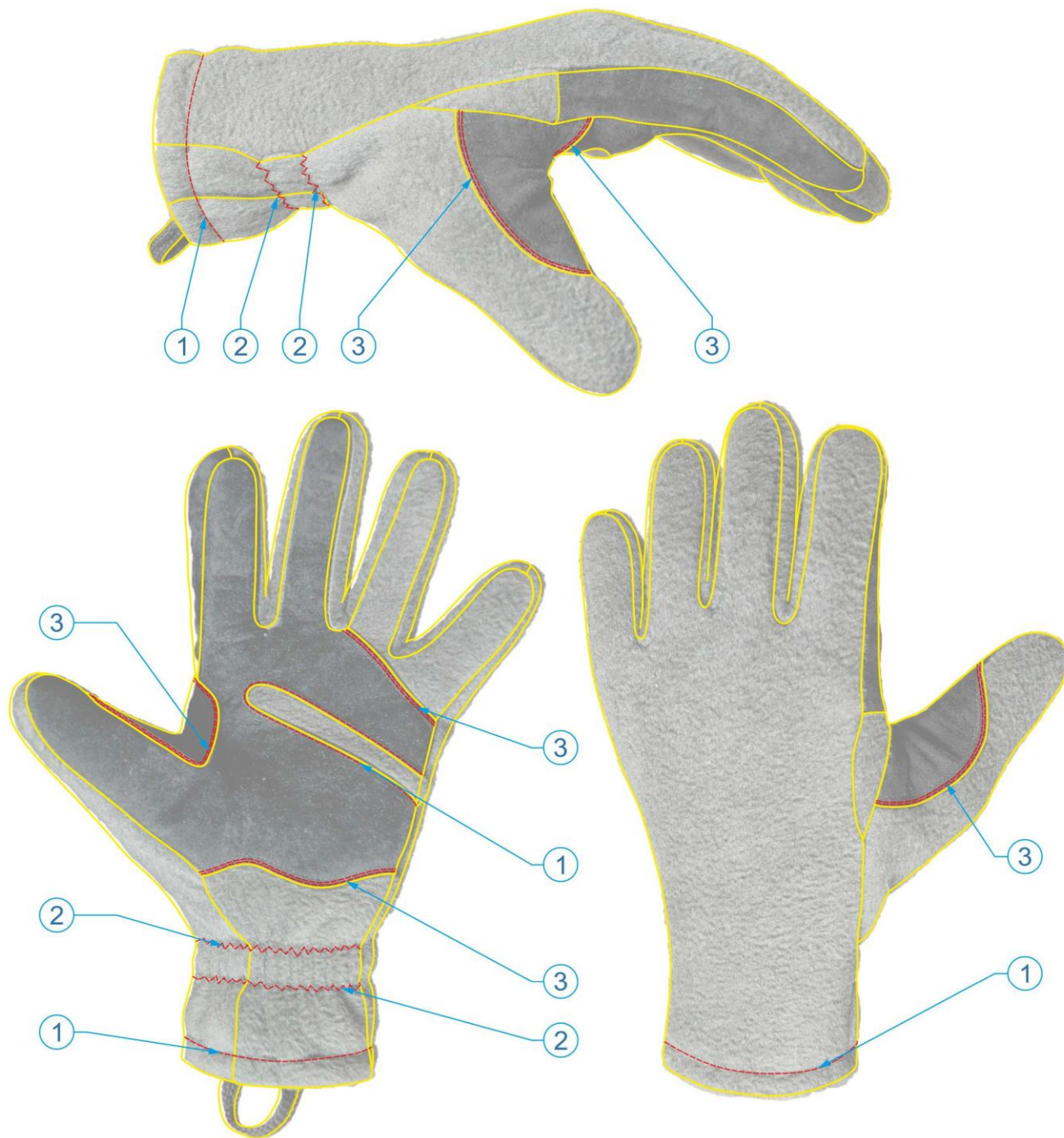
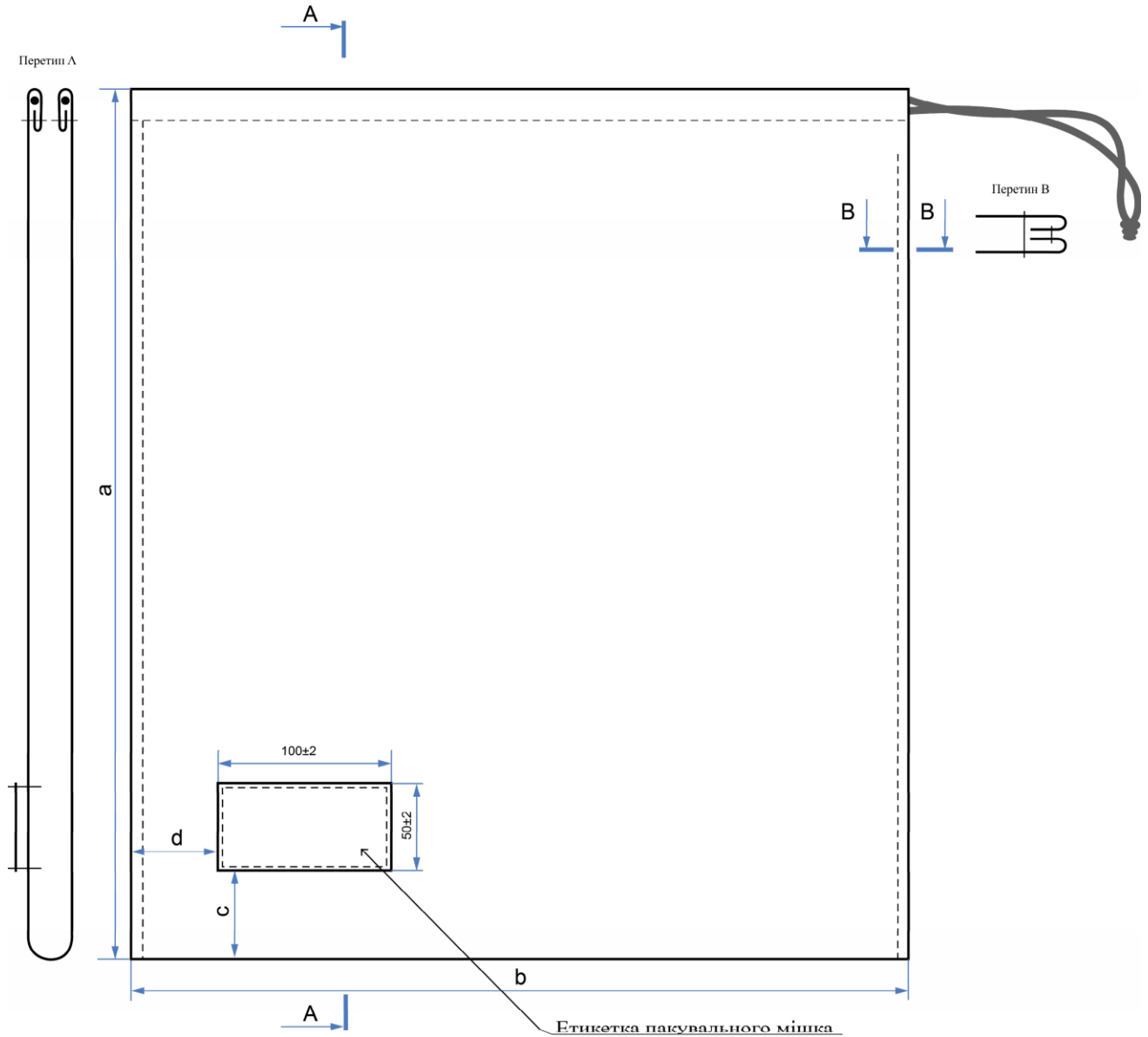


Рисунок Б3.1 — Строчки виробу

ДОДАТОК Б4
Лінійні виміри пакувального мішка

Позначення	Виміри, мм
a	300±10
b	150±10
c	50±5
d	50±5

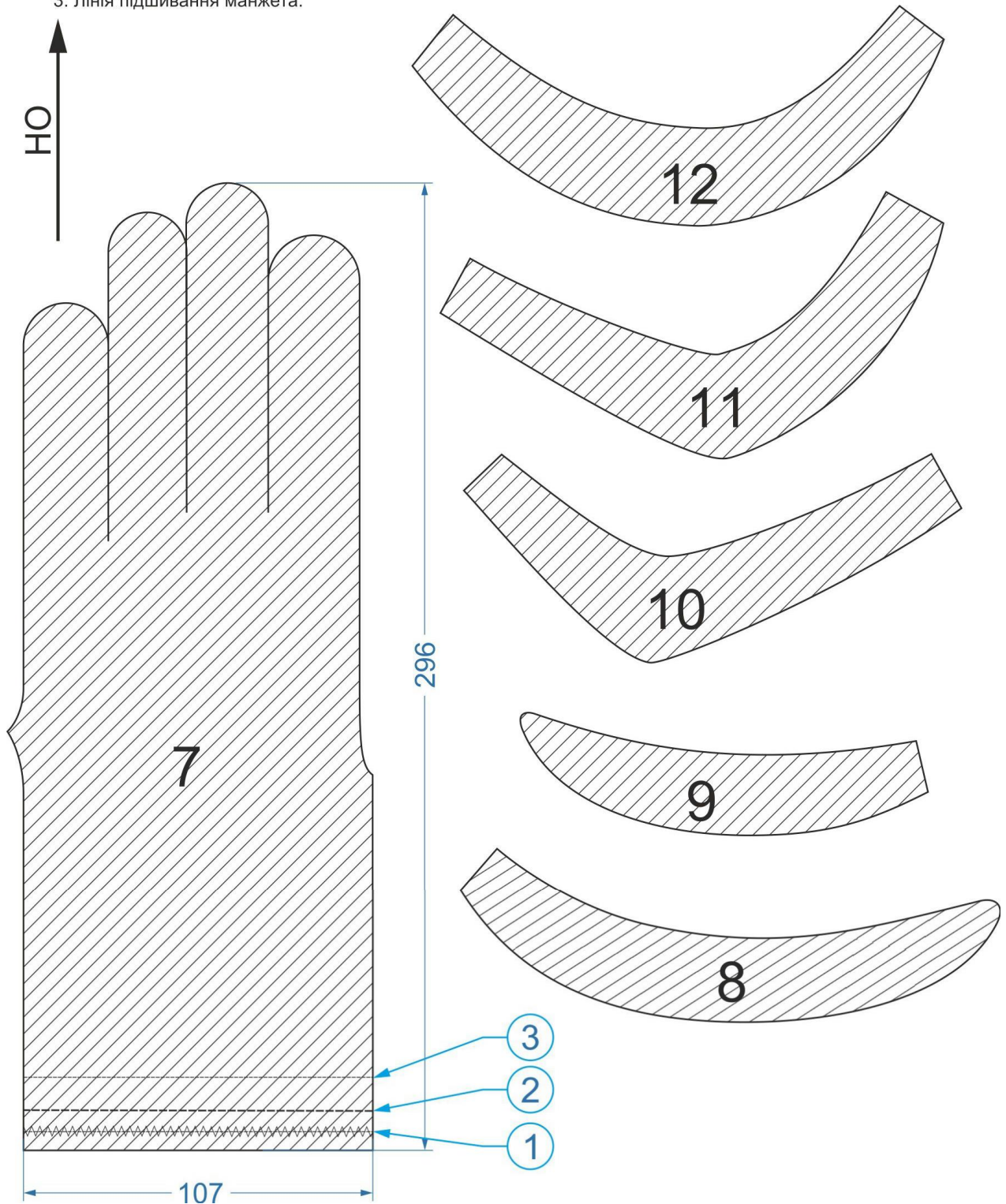


Допустима похибка за основними розмірами 2,5%.
Рисунок Б4.1 — Лінійні виміри пакувального мішка

ДОДАТОК Б5

Ескізи лекал деталей виробу

1. Місце пришивання тасьми еластичною з виворітного боку.
2. Лінія манжета.
3. Лінія підшивання манжета.



Позначення деталей відповідно Таблиця Б2.1
Рисунок Б5.1 — Ескізи лекал деталей виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 14.1 090-00034022-2015

Арк.

19

1. Місце пришивання тасьми еластичною з виворітного боку.
2. Лінія манжета.
3. Лінія підшивання манжета.

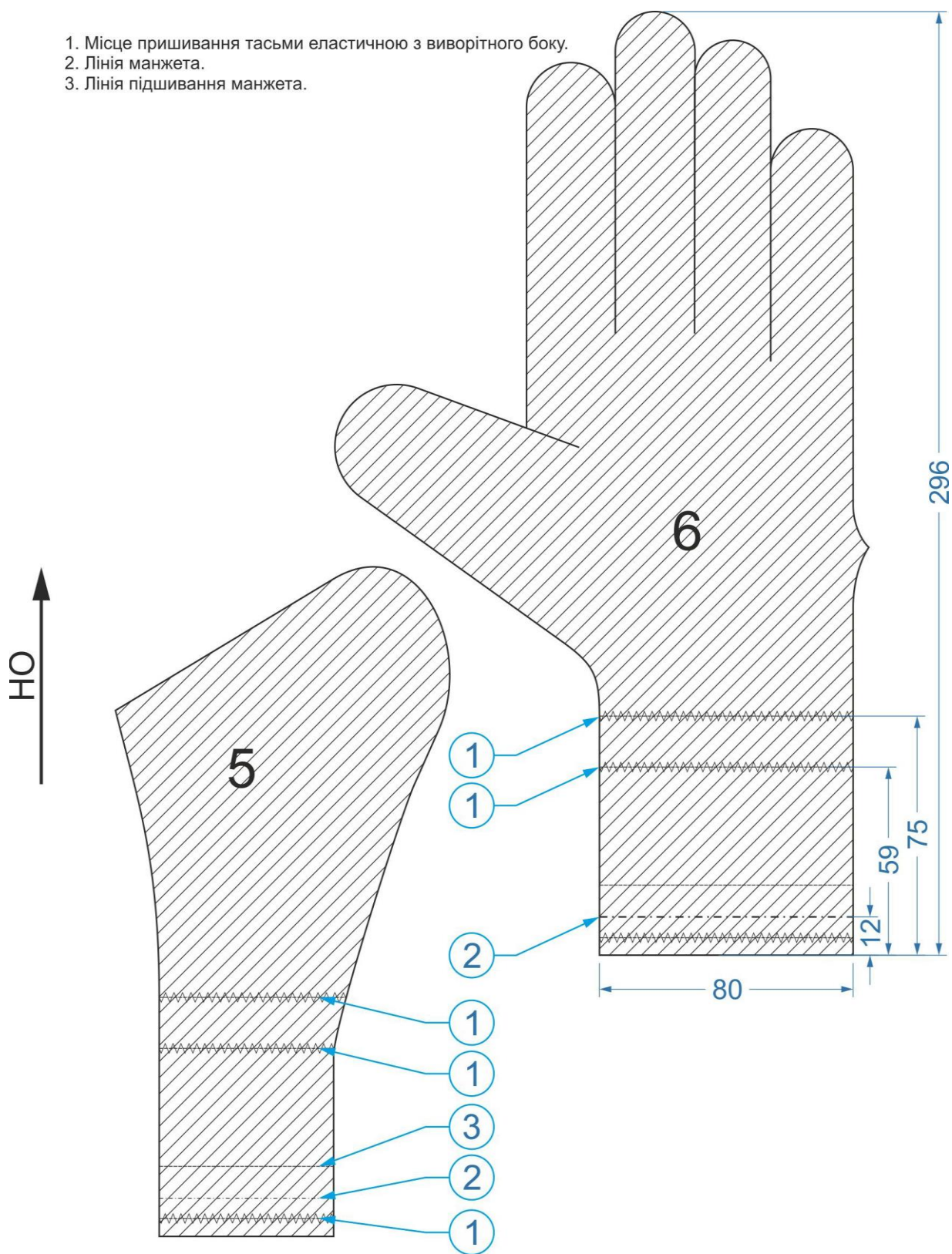


Рисунок Б5.2 — Ескізи лекал деталей виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 14.1 090-00034022-2015

Арк.

20

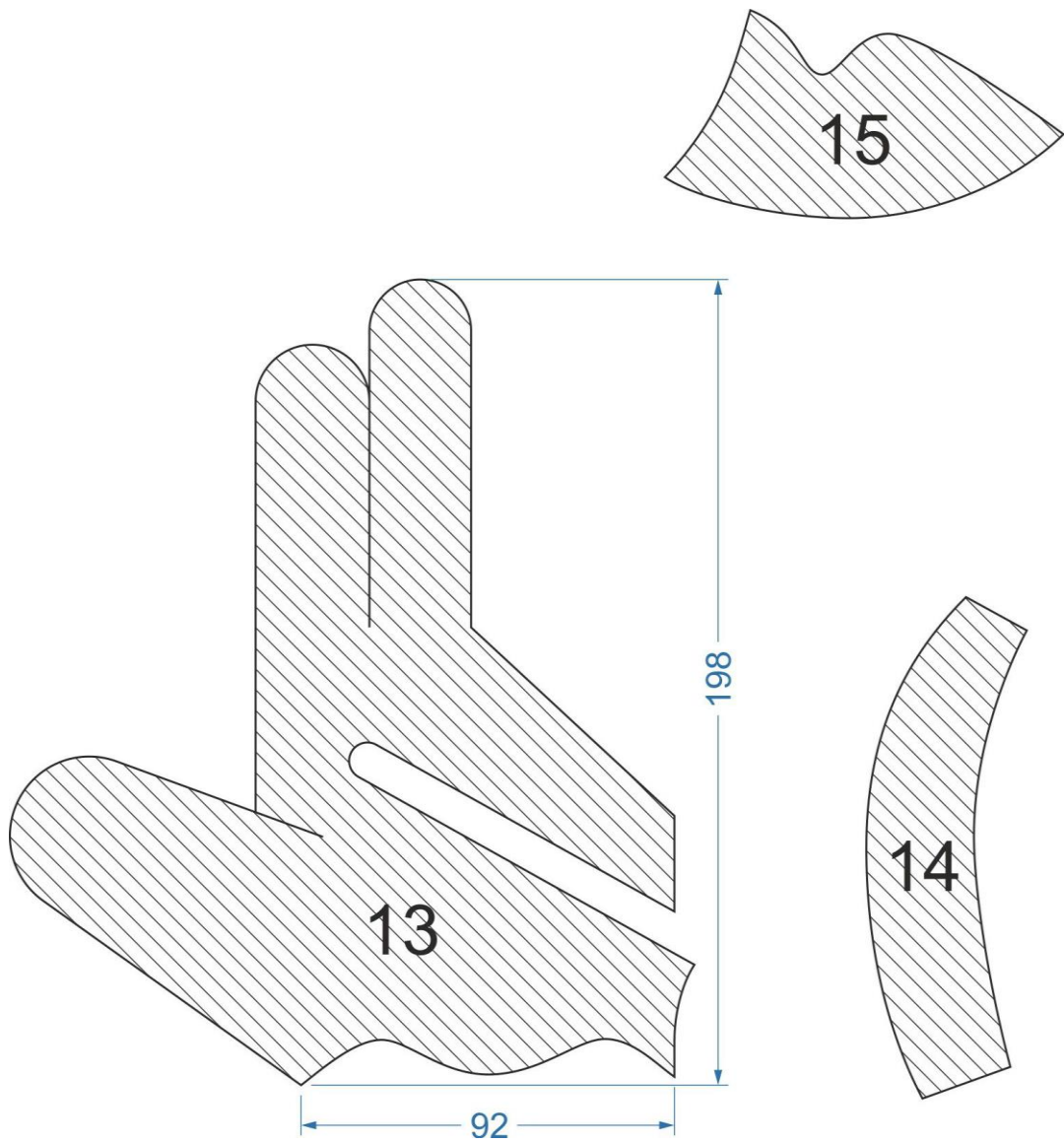


Рисунок Б5.3 — Ескізи лекал деталей виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 14.1 090-00034022-2015

Арк.
21

Таблиця В.2 — Основний матеріал виробу тип 2

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини: поліестер	%	100	ДСТУ 4057
Поверхні матеріалу: лицьова/виворітна	-	велюр/велюр	ДСТУ 2319
Поверхнева щільність	г/м ²	250±20	ДСТУ EN 12127
Розтяжність по рядках, не менше	%	50	ГОСТ 8847
Розривне зусилля, не менше (по петельним стовпчикам)	Н	300	ГОСТ 8847
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних стовпчиках, не більше (машинне прання, 50°C, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних рядках, не більше (машинне прання, 50°C, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Повітропроникність, не нижче	дм ³ /(м ² ·с)	400	ДСТУ ISO 9237
Гігроскопічність (при вологості 100%), не більше	%	1,3	ДСТУ ГОСТ 3816
Схильність до пілінговності (2000 циклів), не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 12945-2
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду	мкг/г	0	ГОСТ 25617
Ступінь тривкості пофарбування до фізико-хімічних впливів:			
прання (зміна початкового пофарбування/забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-C06
“поту”, (зміна початкового пофарбування/забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	5/4	ДСТУ ISO 105-E04
органічних розчинників (зміна початкового пофарбування), не менше	бал	5	ГОСТ 9733.13
сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-X12
вологе тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		23

Таблиця В.3 — Основний матеріал виробу тип 3

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини матеріалу лицьового шару: -акрил -віскоза	%	70±2 30±2	ДСТУ 4057
Поверхні матеріалу: лицьова/виворітна	-	велюр/велю р	ДСТУ 2319
Поверхнева щільність	г/м ²	370-440	ДСТУ EN 12127
Розривне зусилля, не менше (по петельним стовпчикам)	Н	300	ГОСТ 8847
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних стовпчиках, не більше (машинне прання, 50°C, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних рядках, не більше (машинне прання, 50°C, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Повітропроникність, не нижче	дм ³ /(м ² ·с)	125	ГОСТ 12088
Гігроскопічність, не більше	%	7	ДСТУ ГОСТ 3816
Ступінь тривкості пофарбування до фізико-хімічних впливів:			
прання, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
“поту”, (зміна початкового пофарбування/забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	5/5	ДСТУ ISO 105-E04
органічних розчинників, не менше	бал	5	ГОСТ 9733.13
сухого тертя, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12

Таблиця В.4 — Синтетична сітка

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини: поліестер або поліамід (нейлон 6, 6.6)	%	100	ДСТУ 4057
Поверхнева щільність	г/м ²	100±40	ДСТУ EN 12127
Розривне навантаження по основі, не менше	Н(кгс)	400	ГОСТ 8847
Розривне навантаження по утоку, не менше	Н(кгс)	400	ГОСТ 8847
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду	мкг/г	0	ГОСТ 25617
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних рядках, не більше (машинне прання, 50°C, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Стійкість фарбування до прання (відповідно до при температурі 40°C), не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C06

Арк.

ТУ 14.1 090-00034022-2015

24

Змін. Арк. № докум. Підп. Дата

Таблиця В.5 — Плетений нейлоновий шнур

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників
Сировинний склад: поліамід (нейлон 6.6)	%	100
Зусилля на розрив, не менше	кг	150
Мінімальне видовження	%	30
Кількість ниток осердя	шт	4-9
Зовнішній діаметр	мм	2,8-4
Структура обплетення	-	32/1 або 36/1

Таблиця В.6 – Спектральний коефіцієнт відбиття

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	Coyote 498		Foliage Green 504		Black	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	20	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	20
720	16	42	16	30	-	30
740	22	46	16	30	-	33
760	30	50	18	32	-	33
780	34	54	18	34	-	34
800	36	56	20	36	-	34
820	38	58	22	38	-	35
840	38	58	24	40	-	35
860	40	60	26	42	-	35

ДОДАТОК Г1

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні

Г1.1 Опис

Значення спектрального коефіцієнту відбиття для матеріалу складових частин виробу повинні бути виміряні у діапазоні від 600 нм до 860 нм з інтервалом 20 нм на спектрофотометрі відносно міри білої поверхні, яка забезпечує простежуваність до первинного еталону одиниці спектрального коефіцієнту відбиття.

Г1.2 Вимірвальний пристрій:

Спектрофотометр з інтегруючою сферою повинен забезпечувати наступні умови для вимірювання:

- кут спостереження не більш ніж 10° від нормалі до поверхні зразка з включенням дзеркальної складової;
- границі абсолютної похибки вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття $\pm 1,5\%$;
- допустиме відхилення довжини хвилі від встановленого значення не більше $\pm 5,0$ нм.

Г1.3 Порядок виконання вимірювання

За результат вимірювання слід приймати середнє арифметичне значення з мінімум двох серій вимірювання (кількість вимірювань у серії - 5), які були проведені на різних ділянках зразку з наступними умовами.

Для тканини:

- вимірвальний зразок розміщується на 2-4 шарах того ж самого матеріалу;
- кількість шарів залежить від типу та марки матеріалу;
- зразок повинен бути відібраним на відстані не менш ніж 15 см від кромки матеріалу;

Для текстильних стрічок, текстильних застібок, застібок-блискавок, пластикової фурнітури тощо, вимірювання проводиться без підкладок або в складі готового виробу.

Г1.4 Умови придатності

Матеріал готового виробу визнається придатним, якщо значення спектрального коефіцієнту відбиття (у відсотках) не виходить із діапазону значень, вказаних в таблиці для даного матеріалу, для певних зазначених кольорів для видимого та ближнього інфрачервоного діапазону випромінювання у спектральному діапазоні від 600 до 860 нм. Вимірювання повинні проводитись відповідно методиці, що наведена вище.

Будь-який елемент, значення спектрального коефіцієнта відбиття якого виходить за встановлені обмеження для чотирьох або більше значень довжини хвиль, повинен вважатися за такий, що не пройшов перевірку.

									Арк.
									26
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 14.1 090-00034022-2015				

ДОДАТОК Г2

Визначення флуоресценції

Г2.1 Опис

Один екземпляр виробу та по одому зразку складових частин виробу порівнюються при освітленні джерелом ультрафіолетового випромінювання в темному приміщенні.

Г2.2 Умови придатності

Результат дослідження вважається задовільним, якщо флуоресценція зразка, що досліджується, і контрольного зразка співпадають.

Результат вказують у вигляді «пройшов» або «не пройшов».

					ТУ 14.1 090-00034022-2015	Арк.
						27
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК Д

Контроль лінійних вимірів виробу

Контроль лінійних параметрів виробу проводять вимірюванням в місцях, зазначених на Рисунку Д3.1.

Лінійні виміри готової продукції проводяться відповідно вимогам ДСТУ ГОСТ 28846.

Довжина рукавички - a вимірюється лінійкою від точки A , манжетної частини, до вершини E_1 , середнього пальця.

Обхват виробу по ширині - b вимірюється еластичною лінійкою (стрічкою). Еластична лінійка (стрічка) проходить через точки B_1, B_2 та замикається на зовнішній поверхні кисті.

Довжина великого пальця - c вимірюється лінійкою від його вершини C_1 до його основи C_2 .

Довжини пальців: d, e, f, g вимірюються лінійкою на тильній стороні виробу, від вершин D_1, E_1, F_1, G_1 до основ D_2, E_2, F_2, G_2 відповідно, в місцях вказаних на Рисунку Д.1.

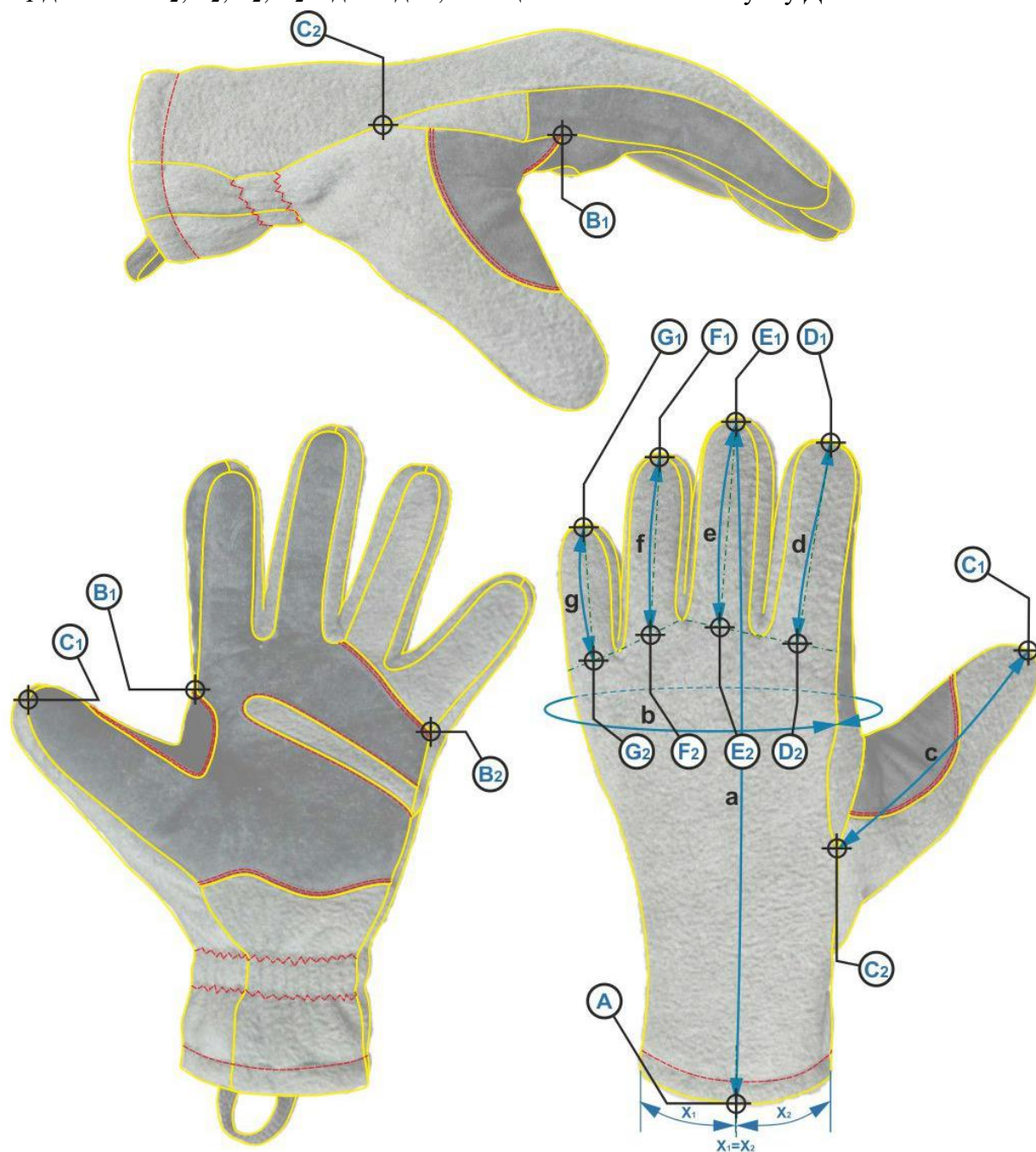


Рисунок Д.1 – Позначення контрольних точок

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 14.1 090-00034022-2015

Арк.

28

Аркуш реєстрації змін

Зміна	Номера аркушів (сторінок)				Усього аркушів (сторінок) у документі	№ докум.	Вхідний № супровідного документа і дата	Підп.	Дата
	Змінені	Замінені	Додані	Вилучені					

