

ЗАТВЕРДЖУЮ
ТВО начальника Головного
управління розвитку та супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил
України
підполковник

“ 18 ” 2018 р.
Є.Г.ЄЛЬКІН

Технічний опис
“Пояс парадний (ремінь поясний) з пряжкою”

ПОГОДЖЕНО
Начальник Титу Збройних Сил
України
полковник

“ 17 ” 07 2018 р.
Л.Ф.ХАРАХАЛІЛЬ

На заміну технічного опису “Пояс
парадний (ремінь поясний) з
пряжкою” інв. № 146 від 10.07.2017
Дата надання чинності 18.07.2018
Без обмеження строку чинності

ПЕРЕВІРЕНО

Заступник начальника управління
розвитку речового майна Головного
управління розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
полковник

“ 17 ” 07 2018 р.
О.Г.МЕГЕРЯ

ПОГОДЖЕНО
Начальник Управління контролю
якості
майор

“ 17 ” 07 2018 р.
М.Я.КАМОРЯНСЬКИЙ

РОЗРОБЛЕНО

Начальник відділу розробки речового
майна - заступник начальника
управління розвитку речового майна
Головного управління розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
підполковник

“ 17 ” 07 2018 р.
В.В.САКОВЕЦЬ

ЗМІСТ

	Сторінка
Вступна частина	3
1. Технічні вимоги	3
1.1. Основні параметри і характеристики	3
1.2. Вимоги до сировини, матеріалів, покупних виробів, допустимих відхилень (пороків) в готовому виробів	4
1.3. Основні вимоги до виготовлення	5
1.4. Комплектність	6
1.5. Маркування	6
1.6. Пакування	6
2. Вимоги безпеки	7
3. Правила приймання	7
4. Методи контролю	7
5. Транспортування та зберігання	7
6. Гарантії виробника	8
Додаток А. Перелік нормативно-технічної документації, на яку є посилання в технічному описі.	9
Додаток Б. Загальний вигляд поясів (ременів поясних) парадних з пряжкою	10
Додаток В. Загальний вигляд та розмірні характеристики візерунку у вигляді зубчатки, пряжки та пересувної застібки-петлі	11

ВСТУПНА ЧАСТИНА

Цей технічний опис поширюється на пояси (ремені поясні) парадні з пряжкою, що призначені для використання у якості елемента парадної форми одягу військовослужбовців Збройних Сил України. Приклад запису виробу при замовленні "Пояс парадний (ремінь поясний) з пряжкою. Тип – Х, Вид – Y, Розмір - Z".

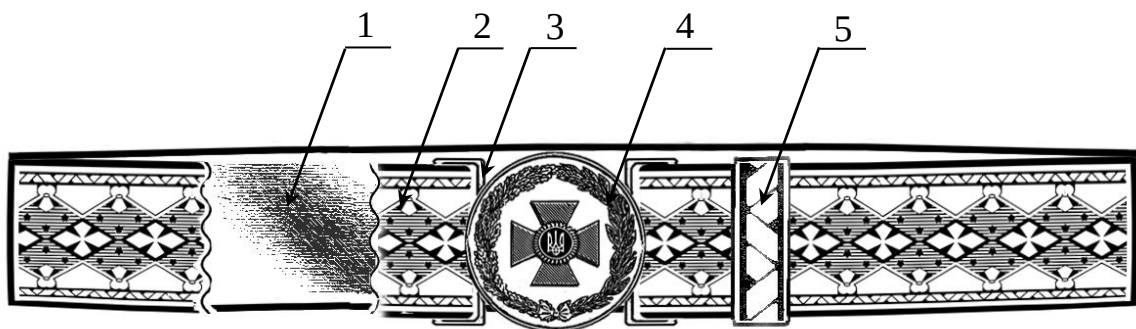
Де Х – тип згідно вимог пункту 1.1.4., Y – вид згідно вимог пункту 1.1.6., а Z – розмір згідно вимог пункту 1.1.8.

1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

1.1. Основні параметри і характеристики.

1.1.1. Пояси (ремені поясні) парадні для військовослужбовців Збройних Сил України (далі – виріб) повинні відповідати вимогам цього технічного опису та зразку-еталону, що затверджений встановленим порядком.

1.1.2. Основні конструктивні елементи виробів представлені на рисунку 1.



1. Основа – шкіряний ремінь;
2. Оздоблення – текстильна стрічка (для типу II);
3. Пересувна застібка-петля;
4. Пряжка;
5. Шльовка.

Рисунок 1

1.1.3. Вироби виготовляються у двох типів, та чотирьох видах.

1.1.4. Тип виробу визначає його конструкцію, а саме:

Тип I – шкіряний ремінь без текстильної стрічки;

Тип II – шкіряний ремінь з текстильною стрічкою.

1.1.5. Загальний вигляд виробів за типами представлено на рисунках Б.1. та Б.2..

1.1.6. Вид виробу визначає його основний колір, а саме:

Вид 1 – золотавий колір на золотавому фоні;

Вид 2 – сріблястий колір;

Вид 3 – білий колір;

Вид 4 – золотавий колір на коричневому фоні.

1.1.7. Вироби повинні виготовлятися у одному з п'яти розмірів не залежно від типу та виду.

1.1.8. Основні розміри та параметри виробів вказано в таблиці 1.

Таблиця 1

№ з/п	Найменування параметру	Розмір виробу					Допустиме відхилення, мм, + і -
		1	2	3	4	5	
1.	Довжина виробу, мм	до 1000	від 1000 до 1150	від 1150 до 1300	від 1300 до 1500	від 1500 до 1800	10
2.	Ширина виробу, мм	45					2
3.	Товщина виробу, мм	3,5					0,5
4.	Ширина шльовки	12					3
5.	Висота шльовки внутр.	46					2

1.1.9. Під час виробництва виробів усіх типів не дозволяється наявність виробничих дефектів та сировинних дефектів матеріалів, що застосовуються при виготовленні виробів.

1.1.10. Зміни в конструкції, кольорі, матеріалах, що застосовуються для виготовлення та розмірах виробів дозволяється лише за погодженням з замовником за умови, що якість та зовнішній вигляд виробу не буде погіршено.

1.2. Вимоги до сировини, матеріалів, покупних виробів, допустимих відхилень (пороків) в готовому виробі.

1.2.1. Вимоги до сировини.

1.2.1.1. Вироби повинні бути виготовлені з матеріалів визначених у таблиці 2.

Таблиця 2

№ з/п	Найменування матеріалів та виробів	Нормативно-технічна документація	Призначення
1	Шкіра для виготовлення	За НД виробника та вимог пункту 1.2.1.2.	Виготовлення основи та шльовок Типу І
2	Текстильна стрічка	За НД виробника та вимог пункту 1.2.1.3.	Виготовлення оздоблення та шльовок Типу ІІ
3	Латунь марки "ЛА"	ДСТУ 3473	Виготовлення пряжки з бляхою та застібки-петлі
4	Нитки швейні поліефірні 45ЛЛ	ГОСТ 6309	Зшивання деталей

Примітка:

1. колір ниток повинен відповідати кольору виробу
2. колір шкіри виду 1 та 4 – коричневий, виду 2 та 3 – білий.

1.2.1.2. Шкіра для виготовлення основи ременів повинна відповідати наступним вимогам: бути виготовленою з шкірсировини – шкіри великої рогатої худоби згідно ГОСТ 382, хромового методу дублення, а також за фізико-механічними показниками та показниками хімічного складу нормам вказаним у таблиці 3.

Таблиця 3

№ з/п	Найменування показника	Норма	Метод випробування
1.	Межа міцності при розтязі, 10 МПа, не менше	2,0	ГОСТ 938.11
2.	Видовження при напрузі, %	8-20	
3.	Масова частка вологи, %	12-17	ГОСТ 938.1
4.	Масова частка окису хрому, %	0,6-1,5	ГОСТ 938.3
5.	Масова частка речовин, що екстрагуються органічними розчинниками, %	не менше 5,0	ГОСТ 938.5
6.	pH хлоркалієвої витяжки	3,5-5,0	ГОСТ 938.8
7.	Число продубу, %	40-60	ГОСТ 938.4
8.	Стійкість пофарбування, бали:		ГОСТ 938-29
	сухе тертя	4	
	мокре тертя	3	

1.2.1.3. Текстильна стрічка повинна вироблятися на жакардному ткацькому обладнанні. На текстильній стрічці повинен бути нанесений металізованими нитками візерунок у вигляді зубчатки відповідно до зразка зображеного на рисунку В.1.

1.2.1.4. Пряжки та пересувні застібки-петлі повинні виготовлятися виконуватися з латуні методом гарячої штамповки, бути відполірованими та не повинні мати гострих (ріжучих) кромek. Зовнішній вигляд та розмірні характеристики пряжок, а також пересувних застібок-петель зображено на рисунку В.2.

1.3. Основні вимоги до виготовлення.

1.3.1. Виріб Тип I

1.3.1.1. Викроюється відрізок шкіри шириною (45 ± 3) мм для основи виробу відповідно до розміру.

1.3.1.2. Викроюються два відрізки шкіри шириною (12 ± 3) мм довжиною 120 мм для шльовок виробу. Кінці викроєних зразків накладаються та скріплюються між собою металевими заклепками з зовнішнім діаметром (9 ± 1) мм.

1.3.1.3. На основу надягаються дві шльовки та закріплюється пряжка.

1.3.2. Виріб Тип II

1.3.2.1. Основа виробу виготовляється у відповідності до вимог пункту 1.3.1., але з врахуванням наступних вимог: на викроєний відрізок шкіри з внутрішньої сторони по верху та по низу прямою двонитковою строчкою частотою у 3-4 ст/10 мм на відстані (3 ± 1) мм від краю нашивається завчасно заготовлена текстильна стрічка з закритим зрізом у підгин.

1.3.2.2. Шльовка виробу виготовляється згідно вимог пункту 1.3.1.2. але з врахуванням наступних вимог: на викроєний відрізок шкіри з внутрішньої сторони по верху та по низу прямою двонитковою строчкою (код 301) частотою у 3-4 ст/10 мм на відстані (2 ± 1) мм від краю нашивається завчасно заготовлена текстильна стрічка.

Примітка: дозволяється виготовляти шльовку на основі текстильної тасьми шириною 15 ± 1 мм шляхом нашивання на неї текстильної стрічки та її подальшого зшивання зшивання.

1.3.2.3. На основу надягаються дві шльовки та закріплюється пряжка.

1.4. Комплектність виробу не встановлюється.

1.5. Маркування

1.5.1. Транспортне маркування виробу згідно ГОСТ 14192.

1.5.2. Місце маркування

1.5.2.1. Транспортне маркування розміром 210x148 (товарний ярлик) вкладають до транспортної упаковки.

1.5.3. Товарний ярлик повинен містити наступну інформацію:
товарний знак або найменування підприємства-виробника;
найменування і місцезнаходження (адреса) виробника;
повну назву предмету з зазначенням типу, виду та розміру;
позначення нормативно-технічної документації (номер цього ТО);
місяць та рік виготовлення;
кількість виробів в упаковці;
маніпуляційні знаки.

1.5.4. До упаковки вкладається пакувальний лист розміром 210x148, що повинен містити наступну інформацію:

товарний знак або найменування підприємства-виробника;
найменування і місцезнаходження (адреса) виробника;
повну назву предмету з зазначенням типу, виду та розміру;
позначення нормативно-технічної документації (номер цього ТО);
місяць та рік виготовлення;
кількість виробів в упаковці.

1.6. Пакування

1.6.1. Пакування виробів здійснюють у індивідуальну упаковку з поліетиленової плівки.

1.6.2. Вироби у кількості 10 штук формують в зв'язки та перев'язують шпагатом або гумкою в двох або більше місцях.

1.6.3. Зв'язки виробів вкладають у транспортну упаковку – пакет з прозорої поліетиленової плівки.

1.6.4. Транспортну упаковку проклеюють по верхній частині липкою стрічкою.

1.6.5. Зміна способів пакування допускається за погодженням замовником.

2. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

2.1. Вироби повинні бути нетоксичними, пожежобезпечним і не мати шкідливого впливу на здоров'я людини і навколишнє середовище.

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

3. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

3.1. Приймання виробу проводять згідно вимог цього ТО та вимог Договору замовника про поставку.

3.2. Метод відбору проб готової продукції

3.2.1. Від кожної партії продукції, для органолептичної оцінки якості, перевірки у відповідності з табелем мір, відбирається контрольна проба в розмірі 5%, але не менше 5 пакувальних місць. Вибірка здійснюється в різних місцях партії та різних розмірів виробів. Для перевірки вимірів вибирається 5 одиниць виробів. Контроль зовнішнього вигляду проводиться органолептичним методом шляхом порівняння з затвердженим зразком.

3.2.2. Для оцінки в органах оцінки відповідності, що акредитовані на технічну компетентність та незалежність, фізико-механічних та фізико-хімічних якостей основних та додаткових матеріалів, що використовуються для виготовлення виробів від кожної партії відбирається контрольна проба у розмірі 0,1% від партії, але не менше 2 і не більше 6 виробів, якщо інше не передбачено умовами договору.

4. МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

4.1. Контроль лінійних вимірів проводиться штангенциркулем ДСТУ ГОСТ 166 та лінійкою вимірювальною ДСТУ ГОСТ 427.

4.2. Контроль фізико-механічних та фізико-хімічних якостей основних та додаткових матеріалів здійснюється у відповідності до методики вказаних по тексту цього опису. Допускається використання інших методик випробувань, що нададуть співставні результати, які дозволяють оцінити якість виробів (матеріалів).

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ

5.1. Транспортування та зберігання виробів проводять у відповідності з правилами перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту та забезпечують їх зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних опадів та агресивних середовищ, що визивають корозію металу.

5.2. Місце зберігання.

5.2.1. Вироби повинні зберігатися в сухих приміщеннях на стелажах, в умовах відсутності хімічно активних речовин.

5.3. Умови зберігання

5.3.1. Температура зберігання повинна бути в діапазоні $\pm 40^{\circ}\text{C}$ при відносній вологості повітря 90%. Вироби повинні бути захищені від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів.

5.4. Умови складування.

5.4.1. Вироби складують на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою до 4,5 метри.

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

6. ГАРАНТІЯ ВИРОБНИКА

6.1. Виробник гарантує заміну виробів при невідповідності якості вимогам ТО і затвердженому зразку-еталону за умови дотримання замовником правил транспортування, зберігання і експлуатації протягом всього гарантійного терміну.

6.2. Гарантійний термін зберігання на складах - 10 років.

6.3. Гарантійний термін експлуатації виробів не менше 5 років.

ДОДАТОК А

Перелік нормативно-технічної документації, на яку є посилання в технічному описі

ДСТУ 3473-96 (ГОСТ 1020-97)	Латуні ливарні в чушках. Технічні умови	1.2.1.1.
ДСТУ ГОСТ 166:2009 (ИСО 3599-76)	Штангенциркули. Технические условия (ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76) , IDT)	4.1.
ДСТУ ГОСТ 427:2009	Линейки измерительные металлические. Технические условия	4.1.
ГОСТ 382-91	Сырье кожевенное сортированное для промышленной переработки. Технические условия	1.2.1.2.
ГОСТ 938.1-67	Кожа. Метод определения содержания влаги	1.2.1.2.
ГОСТ 938.3-77	Кожа. Метод определения содержания оксида хрома	1.2.1.2.
ГОСТ 938.4-70	Кожа. Метод определения расчетных показателей химического состава	1.2.1.2.
ГОСТ 938.5-68	Кожа. Метод определения содержания веществ, экстрагируемых органическими растворителями	1.2.1.2.
ГОСТ 938.8-69	Кожа. Метод определения величины рН хлоркалийевой вытяжки	1.2.1.2.
ГОСТ 938.11-69	Кожа. Метод испытания на растяжение	1.2.1.2.
ГОСТ 938.29-77	Кожа. Метод испытания устойчивости окраски кож к сухому и мокрому трению	1.2.1.2.
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	1.2.1.1.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	1.5.1.

ДОДАТОК Б

Загальний вигляд поясів (ременів поясних) парадних з пряжкою



Рисунок Б.1. Загальний вигляд поясів (ременів поясних) парадних з пряжкою
Тип І



Рисунок Б.2. Загальний вигляд поясів (ременів поясних) парадних з пряжкою
Тип ІІ

ДОДАТОК В

Загальний вигляд та розмірні характеристики візерунку у вигляді зубчатки, пряжки та пересувної застібки-петлі

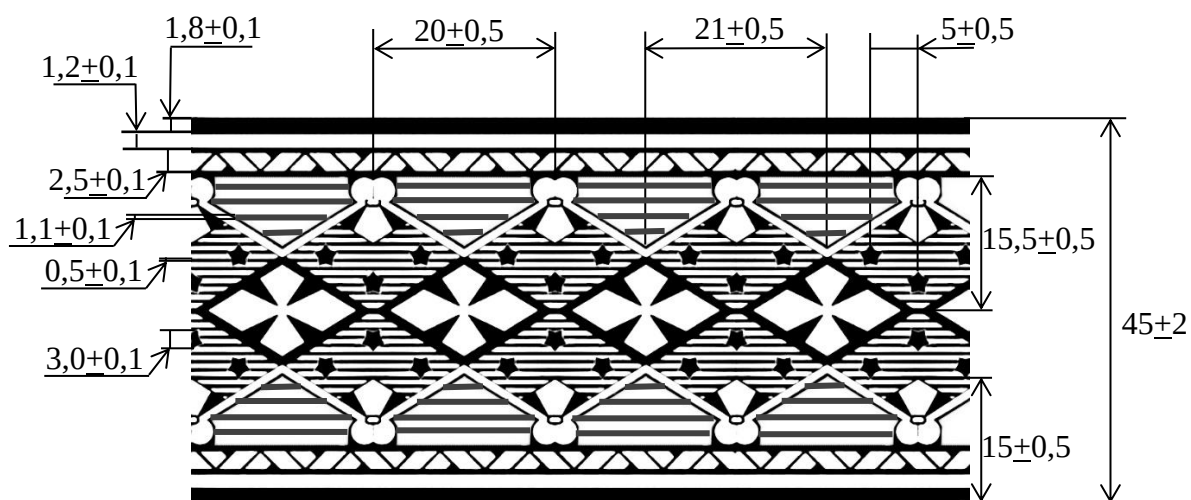


Рисунок В.1. Загальний вигляд та розмірні характеристики візерунку у вигляді зубчатки (розмірні характеристики вказано в мм)

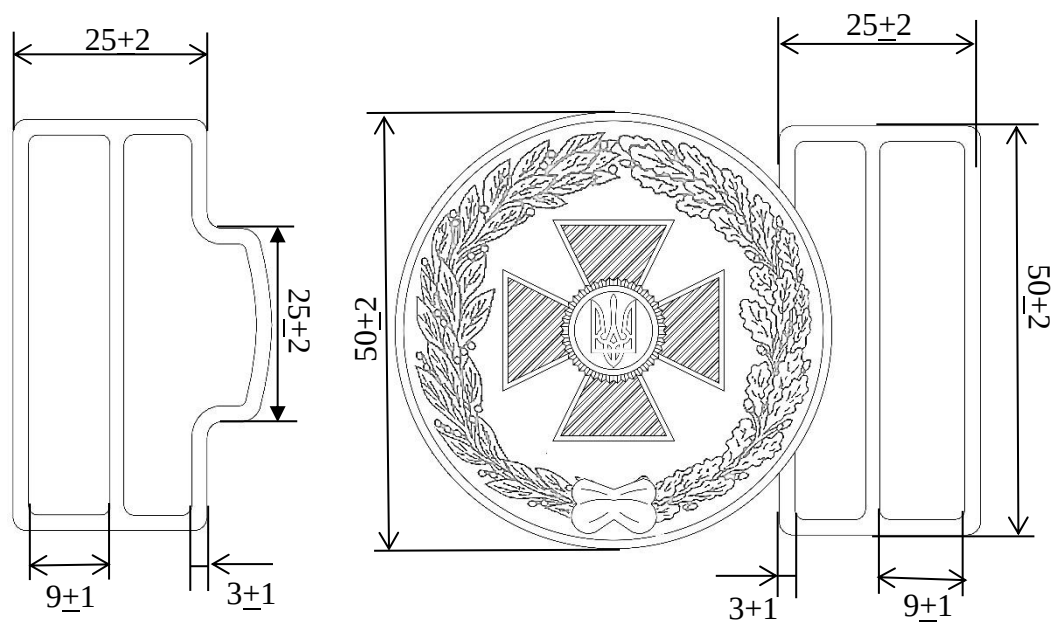


Рисунок В.2. Загальний вигляд та розмірні характеристики пряжки та пересувної застібки-петлі (розмірні характеристики вказано в мм)