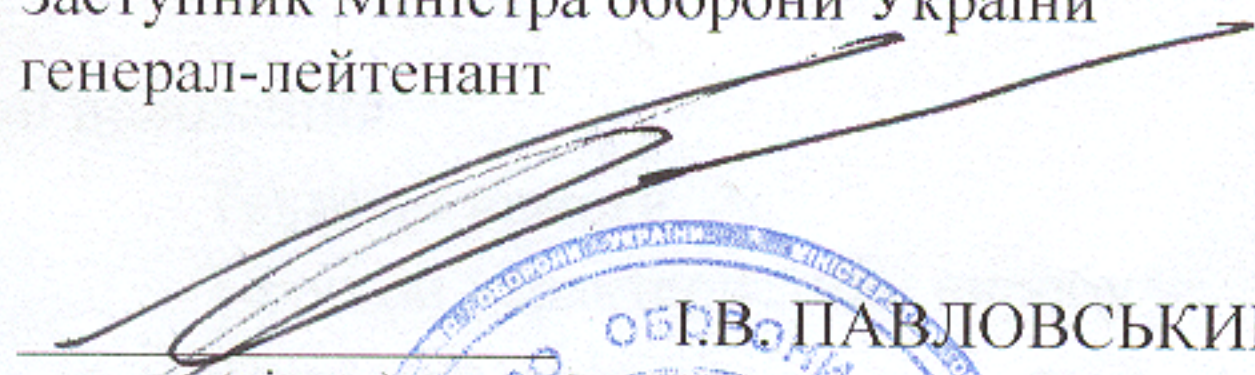


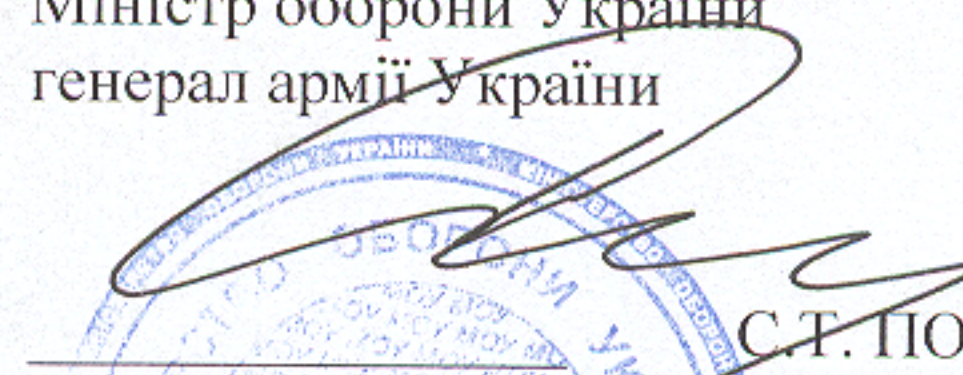
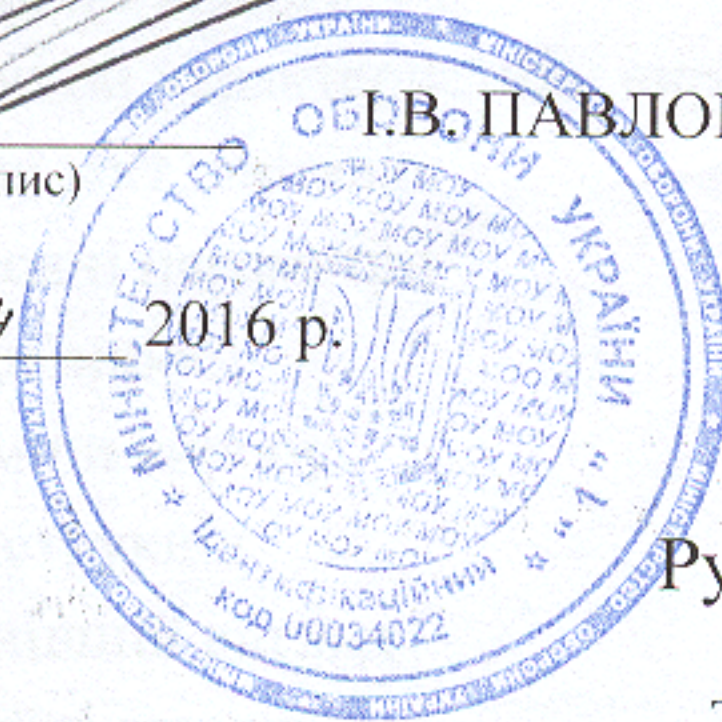
ПОГОДЖЕНО

Заступник Міністра оборони України
генерал-лейтенант

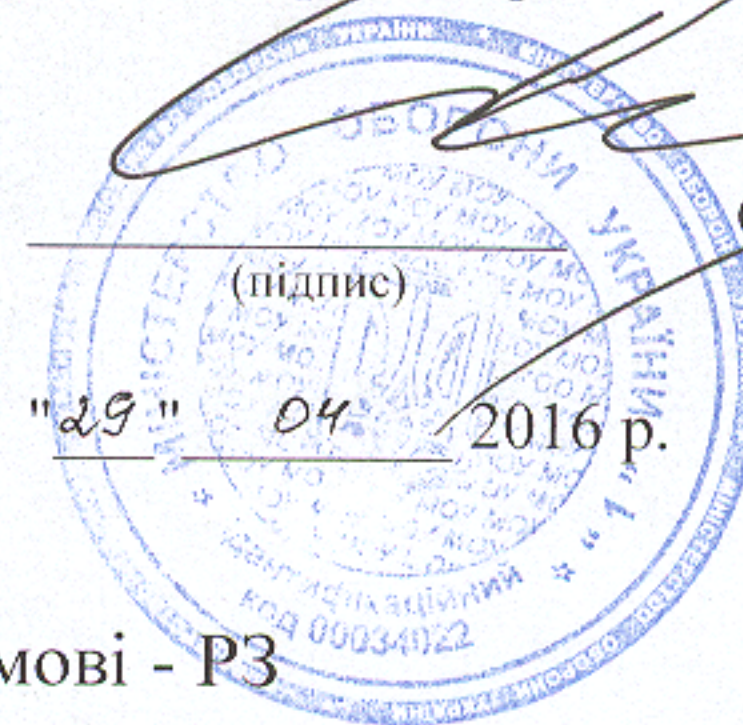
ЗАТВЕРДЖУЮ

Міністр оборони України
генерал армії України
(підпис) І.В. ПАВЛОВСЬКИЙ

"29" 04 2016 р.


(підпис) С.Т. ПОЛТОРАК

"29" 04 2016 р.



Рукавиці зимові - РЗ

ТЕХНІЧНІ УМОВИ
ТУ 14.1-133-00034022:2016

Уведено вперше

Дата надання чинності 29.04.2016 р.

Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил України
полковник

"28" 04 2016 р.



І.Ю. ГАВРИЛЮК

РОЗРОБЛЕНО

Начальник Центру розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
підполковник

"28" 04 2016 р.



Д.О.МАРЧЕНКО

ПОГОДЖЕНО

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

"28" 04 2016 р.



С.Л. ЛИТОВКА

ПОГОДЖЕНО

Директор Департаменту державних
закупівель та постачання матеріальних
ресурсів Міністерства оборони України
полковник

"28" 04 2016 р.



В.В.ГУЛЕВИЧ

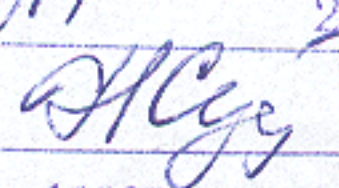
ПОГОДЖЕНО

Начальник Центру стандартизації та
кодифікації Міністерства оборони України
полковник

"28" 04 2016 р.



О.Ю. КУМЕДА

Реєстр. №	МО/000490
«29» 04 2016 р.	
Підпис	
Вч	A2387

Підп. та дата

Зам. інв. №

Інв. № дубл.

Підп. та дата

Інв. № підл.

ЗМІСТ

Зміст	С.
Загальні положення	3
1 Технічні вимоги	4
1.1 Технічні характеристики виробу	4
1.2 Комплект поставки	4
2 Основні параметри	4
2.1 Види виробу	4
2.2 Розміри виробу	4
2.3 Конструкція	4
2.4 Зовнішній вигляд	5
2.5 Лінійні виміри	5
2.6 Вимоги до матеріалів	6
2.7 Основні вимоги до виготовлення виробу	6
2.8 Маркування	7
2.9 Пакування	10
3 Санітарно-гігієнічні вимоги	11
4 Вимоги безпеки та охорони довкілля	11
5 Правила приймання	11
6 Методи контролю	11
7 Транспортування та зберігання	11
8 Гарантії виробника	12
Додаток А1 Перелік документів, на які є посилання	13
Додаток А2 Національні номенклатурні номери виробу	15
Додаток Б1 Лінійні виміри виробу	16
Додаток Б2 Позначення деталей виробу	17
Додаток Б3 Ескізи лекал деталей виробу	19
Додаток Б4 Класифікація строчок при виготовленні виробу	24
Додаток Б5 Лінійні виміри пакувального мішка	26
Додаток В Вимоги до матеріалів	27
Додаток Г1 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття	31
Додаток Г2 Визначення флуоресценції	32
Додаток Г3 Контроль лінійних вимірів виробу	33
Аркуш реєстрації змін	36

ТУ 14.1-133-00034022:2016

Рукавиці зимові
(РЗ)

МО України

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Рукавиці зимові (пара, далі за текстом – виріб), а також на їх складові частин та матеріали.

Виріб входить до складу бойового єдиного комплекту (БЄК) військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для експлуатації військовослужбовцями Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів.

Призначений для експлуатації в польових умовах та в пунктах постійної дислокації для додаткового захисту рук в холодну пору року, сумісно з Рукавичками демісезонними (ТУ 14.1-133-00034022:2016).

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Виготовляється у двох розмірах та п'яти видах.

Національні номенклатурні номери (скорочено - ННН) виробу наведені 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 14.1-133-00034022:2016 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:

«Рукавиці зимові - РЗ розмір Х вид Y» ТУ 14.1-133-00034022:2016. Де «Х» – розмір виробу відповідно до пункту 2.2 цих ТУ, «Y» – вид виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

1 Технічні вимоги

1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (див. рис. 1) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цих ТУ та зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ВСТ 01.301.001-2009.

1.2 Комплект поставки

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

2 Основні параметри

2.1 Види виробу

Виріб виготовляється в п'яти видах, які відрізняються один від одного кольором зовнішнього шару. Види виробу визначені у Таблиці 2.1.

Таблиця 2.1 — Варіанти кольорів виконання виробу

Вид виробу	Назва кольору	
	Колір	Варіант: Pantone
Вид 1	MM-Varan ЗСУ	-
Вид 2	MM-14	-
Вид 3	FS 20150 Coyote 476/498	PANTONE TPX: 19-1034; 18-0840; 18-0832; 18-0830
Вид 4	FS 34089/34151 Olive green	PANTONE TPX: 19-0419; 18-0322; 18-0426
Вид 5	FS 37030 Black	PANTONE TPX: 19-5708

Примітка. Вироби інших видів (кольорів) можуть виготовлятися за вимогою замовника.

2.2 Розміри виробу

За розмірами виріб повинен відповідати Таблиці 2.2. цих ТУ. Відсоткове співвідношення розмірів виробів, які замовляються, встановлюється замовником.

Таблиця 2.2 — Позначення розмірів виробу

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

Примітка. Вироби інших розмірів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

2.3 Конструкція

2.3.1 За конструкцією виріб (див. рис.1) є рукавицями з трьохшарового дубльованого матеріалу та натуральної замші.

2.3.2 Виріб складається з основної деталі напалка великого пальця, стрілок та клапана.

2.3.3 На основній деталі долонної частини виробу зовні настрочені посилюючі накладки із замші.

2.3.4 Для кращого прилягання до руки з внутрішньої сторони на долонній частині по лінії зап'ястка настрочено два ряди еластичної тасьми.

2.3.5 По центру низу манжету вшито плетений поліефірний шнур, що формує петлю кріплення виробу до спорядження.

2.3.6 Клапан настрочений на тильній частині виробу по центру для формування рукавиці, який закриває пальці. Вільний край клапана оброблено оздоблювальною еластичною текстильною тасьмою.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						4
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

- 2.3.7 Для фіксації клапана рукавиці у відкритому положенні на тильній частині основної деталі вище манжету настрочена текстильна застібка «петлі», а на тильній стороні клапана текстильна застібка «гачки».
- 2.3.8 Пакувальний мішок, в який вкладається виріб в комплекті, має прямокутну форму з етикеткою та куліскою по верхньому краю, крізь яку протягнутий шнур (див. рис.Б5 Додатку Б5).

2.4 Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та вигляду на рисунку 1.



Рисунок 1 — Зовнішній вигляд

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 Б5.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5

2.6 Вимоги до матеріалів

- 2.6.1 Основним матеріалом виробу є трьохшаровий дубльований матеріал, зовнішній шар якого – поліефірна тканина, проміжний шар – мембранна плівка, виворітний шар – гладкопофарбоване трикотажне ворсове полотно. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, що наведені у Таблиці В.1 Додатку В.
- 2.6.2 Додатковим матеріалом виробу, для підсилюючих накладок долонної частини є натуральна замша першого гатунку, товщиною від 0,5 до 1,1 мм, чорного кольору, що повинна відповідати вимогам ГОСТ 3717.
- 2.6.3 Тасьма еластична виготовлена з поліефіру, чорного кольору, шириною $(5\pm 0,5)$ мм. застосовується у виробі на долонній частині по лінії зап'ястка з внутрішньої сторони.
- 2.6.4 Оздоблювальна еластична тасьма чорного кольору, шириною (20 ± 2) мм, яка використовується для обробки вільного зрізу клапана.
- 2.6.5 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.
- 2.6.6 Текстильна застібка, яка використовується у виробі повинна відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.4. Додатку В.
- 2.6.7 Пакувальний мішок вироблено з поліестрової або поліамідної сітки, в одному тоні з кольором основного матеріалу або чорного кольору. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.2 Додатку В.
- 2.6.8 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.3 Додатку В. Краї паракорда в обов'язковому порядку обробляються термічним способом для запобігання осипання.
- 2.6.9 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідати вимогам Таблиці В.5 Додатку В та вимогам ГОСТ 6309.
- 2.6.10 Відхилення кольорів виробу або деяких з компонентів виробу мають бути погоджені та затверджені замовником.
- 2.6.11 За згодою замовника, при виготовленні виробу, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пункті 2.7. та вказаних у Додатку В.
- 2.6.12 Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

2.7 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу

- 2.7.1 Виріб виготовляють відповідно до вимог цих ТУ.
- 2.7.2 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення виробу - згідно з ДСТУ ISO 4916. Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком.
- 2.7.3 Класифікація строчок виробу та їх розміщення вказані в Додатку Б4.
- 2.7.4 Припуски на шви у виробі повинні бути від 3 мм до 4 мм..
- 2.7.5 Оздоблювальні строчки прокладаються на відстані (2 ± 1) мм. від краю, відстань між строчками від 2 мм до 3 мм.
- 2.7.6 Вільні зрізи напалків обметуються, шириною 3 мм..
- 2.7.7 Вільний зріз клапану окантовується, шириною (5 ± 1) мм..

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						6
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

- 2.7.8 Пришивання клапану виконується швом впідгин з закритим зрізом, шириною (5 ± 1) мм..
- 2.7.9 Низ манжети обробляється швом впідгин з відкритим зрізом з одночасним вшиванням плетеного шнура, шириною (10 ± 1) мм..
- 2.7.10 Текстильна застібка настрочується шириною $(1-2)$ мм..
- 2.7.11 Зрізи зшивання пакувального мішка виконують прямою однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916), частота 3-4 стібка на 10 мм. (див. Додаток Б5).
- 2.7.12 Верхній край мішка оброблено швом впідгин з закритим зрізом однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916), на відстані (15 ± 2) мм. від краю, частота 3-4 стібка на 10 мм..
- 2.7.13 Виріб виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку.
- 2.7.14 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.
- 2.7.15 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.6 Додатку В.
- 2.7.16 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні випромінювання для матеріалу та складових частин виробу згідно з Додатком Г1.
- 2.7.17 Визначення флуоресценції для матеріалу та складових частин виробу згідно з Додатком Г2.
- 2.7.18 Експлуатація готового виробу повинна відповідати наступним вимогам:
- прання ручне без використання відбілюючих засобів, при температурному режимі $(30)^{\circ}\text{C}$, з нейтральними рідкими або гелеподібними миючими засобами.
 - барабанний віджим заборонено;
 - відбілювання заборонено;
 - прасування заборонено;
 - хімічне чищення заборонено.
- 2.7.19 Виріб повинен використовуватися відповідно до призначення, зазначеного в цих ТУ.

2.8 Маркування

2.8.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ та вимогам ГОСТ 14192.

2.8.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

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

2.8.3 Етикетка виробу (див. рис. 2.) містить наступну інформацію:

- емблема Збройних Сил України;
- назва виробу;
- скорочена назва;
- вид виробу;
- розмір виробу;

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						7
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ * 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 текстильними виробами згідно з ДСТУ ISO 3758.

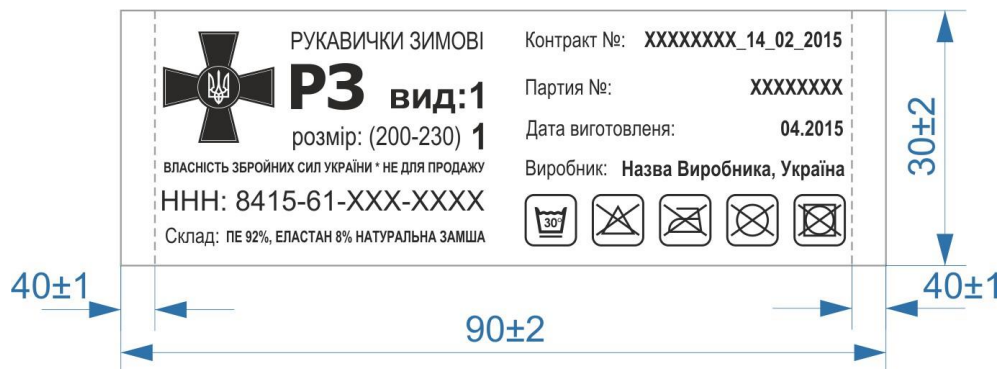


Рисунок 2 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

- 2.8.4 Етикетка виробу має білий колір. Написи на етикетці мають чорний колір.
- 2.8.5 Інформація, що міститься на етикетці виробу повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.
- 2.8.6 Етикетка виробу складається навпіл, кріпиться на долонній частині правої рукавиці з внутрішньої сторони в шов обробки манжету по центру.
- 2.8.7 Етикетка пакувального мішка (див. Додаток Б5) не містить інформації.
- 2.8.8 Етикетка пакувального мішка має білий колір та закріплюється на мішку (див. Додаток Б5) настрочним швом на відстані від 1 мм до 3 мм від краю з частотою 3-4 стібка на 10 мм однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916).
- 2.8.9 Етикетка виробу та пакувального мішка повинні бути виготовлені зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50г/м².

2.8.10 Товарний ярлик (див. рис. 3.) містить наступну інформацію:

- емблема Збройних Сил України;
- назва виробу;
- скорочена назва;
- вид виробу;
- розмір виробу;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ * 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 текстильними виробами згідно з ДСТУ ISO 3758.

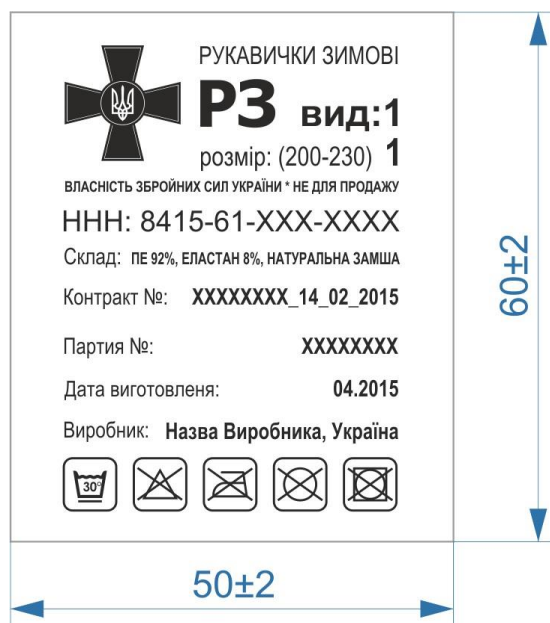


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд товарного ярлика

2.8.11 Товарний ярлик виготовляється з картону.

2.8.12 Пакувальний лист містить наступну інформацію:

- назва виробу;
- скорочена назва;
- вид виробу;
- розміри та кількість одиниць 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.

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

2.9 Пакування

2.9.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ та вимогам ГОСТ 25871.

2.9.2 Кожен виріб повинен пакуватись 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.

2.9.3 Група комплектів виробів по 40 штук повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, яка відповідає ГОСТ 7933 та ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації згідно ГОСТ 14192 та тієї, що зазначена у пакувальному листі.

2.9.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.9.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		10

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

3.1 Виріб 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-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому.

4 Вимоги безпеки та охорони довкілля

4.1 Безпека використання виробу гарантується нормативними документами на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу, або на виріб в цілому.

4.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини.

5 Правила приймання

5.1 Приймання виробу проводять згідно вимог цих ТУ та вимог Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 24782.

5.2 З кожної партії вибирається до 20% виробів, що перевіряються на відповідність вимогам, зазначеним у пункті 2. Акти перевірки надаються замовнику у письмовій формі. Партія може бути забракована, коли необхідні параметри не відповідають вимогам або умови постачання виконані не у повному обсязі.

6 Методи контролю

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

6.2 Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно Додатку ГЗ.

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 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.

7.2 Зберігання виробів здійснюється в складських сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях при температурі від 5 °С до 25 °С і відносній вологості повітря 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.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						11
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

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 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						12
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК А1
(обов'язковий)

Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А1.1

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 ISO 3758:2005	Матеріали текстильні. Маркування символами щодо догляду (ISO 3758:1991, IDT)	2.8.3, 2.8.10
ДСТУ 3402-96 (ГОСТ 30454-97)	Шнури плетені. Загальні технічні умови	2.6.5, 2.6.8
ДСТУ 2059-92 (ГОСТ 30019.3-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності розшарування	В
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В
ДСТУ ГОСТ 28846:2009 (ISO 4418-78)	Перчатки и рукавицы. Общие технические условия (ГОСТ 28846-90 (ИСО 4418-78), IDT)	6.1, Г3
ВСТ 01.301.001-2009	Система розроблення та постановки на виробництво предметів речового майна. Основні положення.	1.1
ГОСТ 3717-84	Замша. Технические условия	2.6.2
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.6.9
ГОСТ 25871-83	Изделия кожгалантерейные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение	2.9.1
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.9.3
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.9.2
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	2.8.1, 2.9.3
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначення змінювання лінійних розмірів після прання та сушіння	В
ДСТУ ISO 6330	Текстиль. Методи домашнього прання та сушіння для випробовування текстильних матеріалів (ISO 6330:1984, IDT; ГОСТ ИСО 6330-2002, IDT)	В
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування (EN 1414:1996, MOD)	В
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	В

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		13

Продовження таблиці А1.1

1	2	3
ДСТУ ISO 2060:2005	Матеріали текстильні. Пряжа з паковань. Визначення лінійної густини (маси на одиницю довжини) за методом пасма (ISO 2060:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)	В
ДСТУ ISO 9237	Текстиль. Тканини. Визначання повітропроникності (ISO 9237:1995, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009 (ИСО 811-81)	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.7.2, Б4, 2.7.11, 2.7.12; 2.8.8
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння (ISO 5077:1984, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чистки	В
ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина B02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Общие технические условия	2.9.3
ГОСТ 3897-87	Изделия трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	7.1
ГОСТ 8847-85	Полотна трикотажные. Методы определения разрывных характеристик и растяжимости при нагрузках меньше разрывных	В
ГОСТ 25617-83	Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний	В
Наказ Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 №1138	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги	3.1

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

Національні номенклатурні номери виробу

Таблиця А2.1 — Національні номенклатурні номери виробу

РЗ	Розмір 1	Розмір 2
Вид 1	8415-61-012-0850	8415-61-012-0849
Вид 2	8415-61-012-0848	8415-61-012-0847
Вид 3	8415-61-012-0846	8415-61-012-0845
Вид 4	8415-61-012-0844	8415-61-012-0843
Вид 5	8415-61-012-0842	8415-61-012-0840

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15

ДОДАТОК Б1
Лінійні виміри виробу

Таблиця Б1.1 — Лінійні виміри виробу

Позначення	Розмір виробу		Допуски, мм.
	Розмір 1	Розмір 2	+/-
a, мм.	240,0	240,0	5
b, мм.	100	100	5
c, мм.	25,0	25,0	5
d, мм.	26,0	28,0	5
d1, мм.	27,0	29,0	5
e, мм.	45	45	5
f, мм.	55	55	5
g, мм.	55	55	5
j, мм.	50	50	5
q, мм.	120	130	5
h, мм.	145	145	5
h ₁ , мм.	50	50	5
k, мм.	45	45	5

Примітка. Контроль лінійних вимірів згідно Додатку ГЗ.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		16

ДОДАТОК Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Назва деталі
1	Основна деталь
2	Напалок великого пальця
3	Стрілка між вказівним і середнім пальцями
4	Стрілка між середнім і підмізинним пальцями
5	Стрілка між підмізинним пальцем і мізинцем
6	Верхня частина клапана
7	Нижня частина клапана
8	Долонна вставка із замші
9	Вставка із замші великого пальця
10	Текстильна еластична оздоблювальна тасьма
11	Плетений поліефірний шнур петлі
12	Текстильна застібка «петлі»
13	Текстильна застібка «гачки»

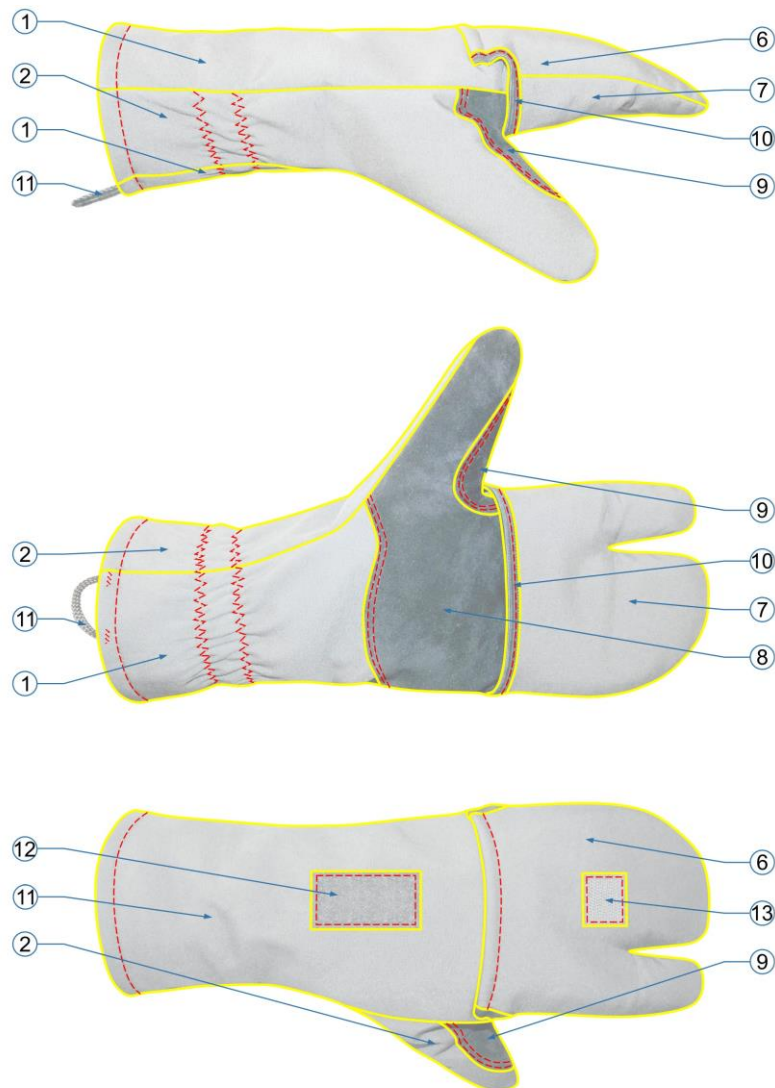


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу (у вигляді рукавиці)

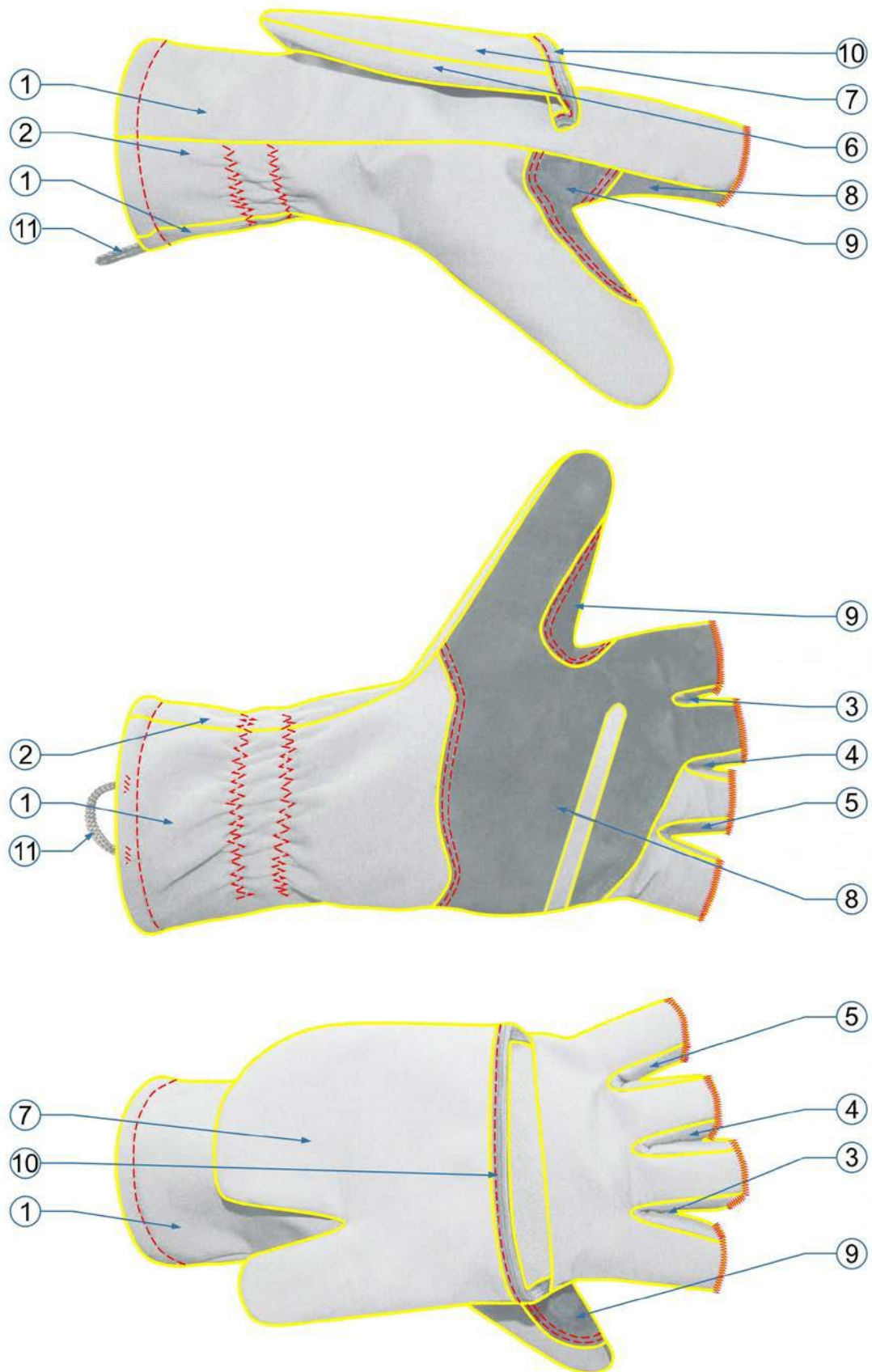


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу (у вигляді рукавички)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 14.1-133-00034022:2016

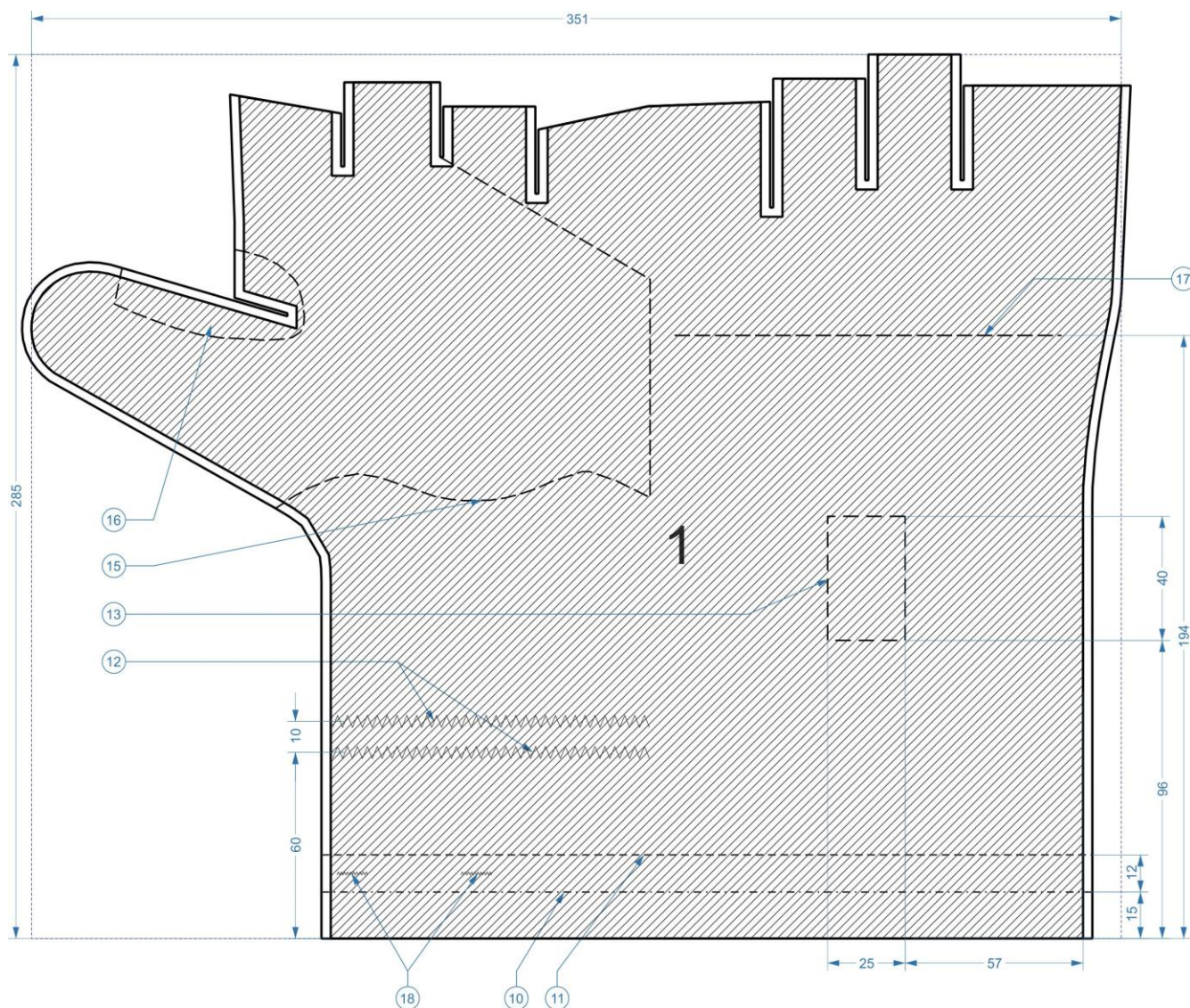
Арк.

18

ДОДАТОК Б3
Ескізи лекал деталей виробу еталонного розміру 1

Таблиця БЗ.1 — Позначення ескізів лекал деталей виробу та їх мітки

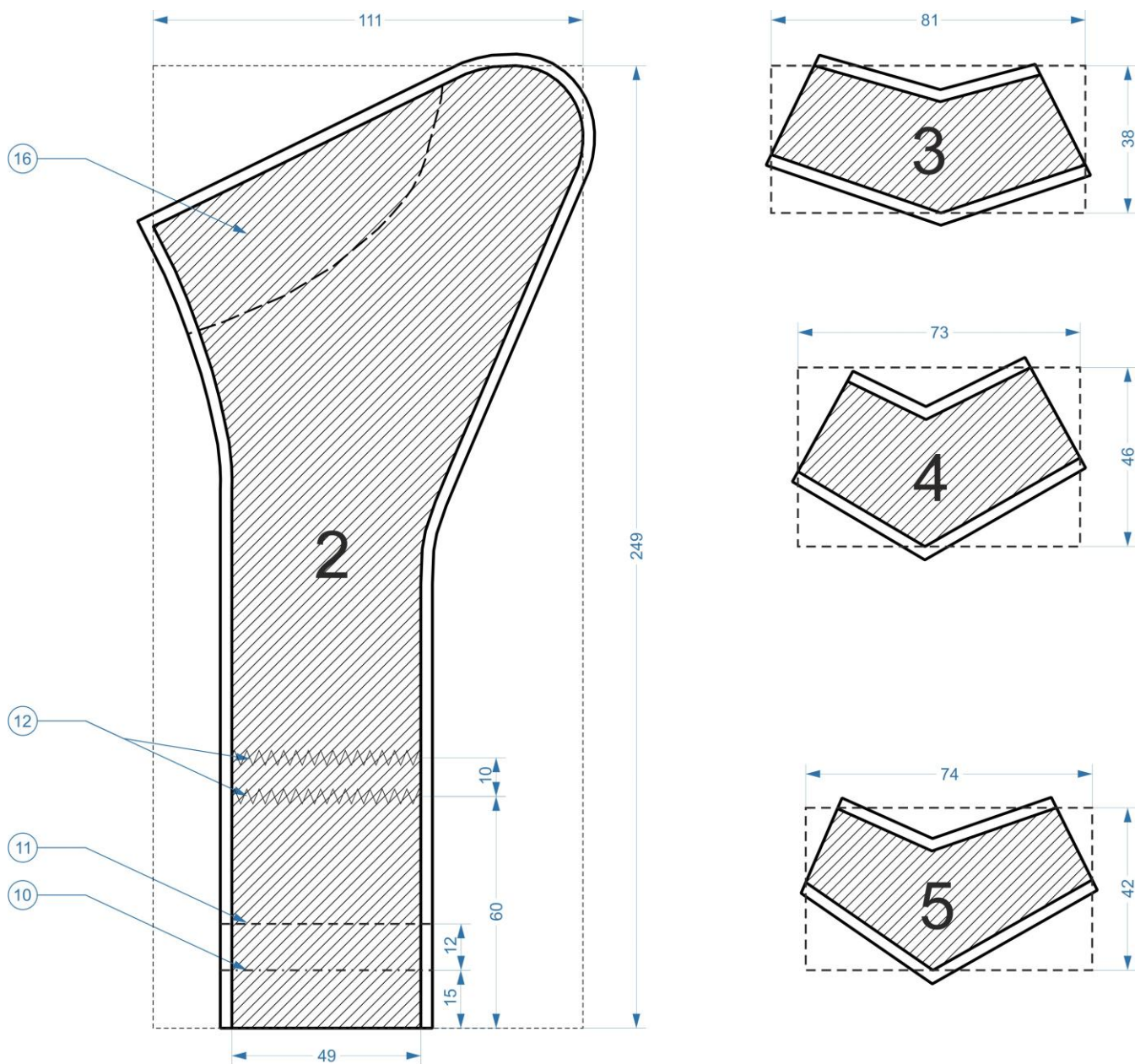
Позначення	Опис
1	Основна деталь
2	Напалок великого пальця
3	Стрілка між вказівним і середнім пальцями
4	Стрілка між середнім і підмізинним пальцями
5	Стрілка між підмізинним пальцем і мізинцем
6	Верхня частина клапана
7	Нижня частина клапана
8	Долонна вставка
9	Вставка великого пальця
10	Лінія згину
11	Лінія строчки
12	Місце пришивання еластичної тасьми
13	Місце пришивання текстильної застібки «петлі»
14	Місце пришивання текстильної застібки «гачки»
15	Місце нашивання долонної вставки
16	Місце нашивання вставки великого пальця
17	Місце пришивання клапана
18	Місце вшивання плетеного поліефірного шнуру



*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ 28631:2006

Рисунок Б3.1 — Деталі з трьохшарового матеріалу (основна деталь)

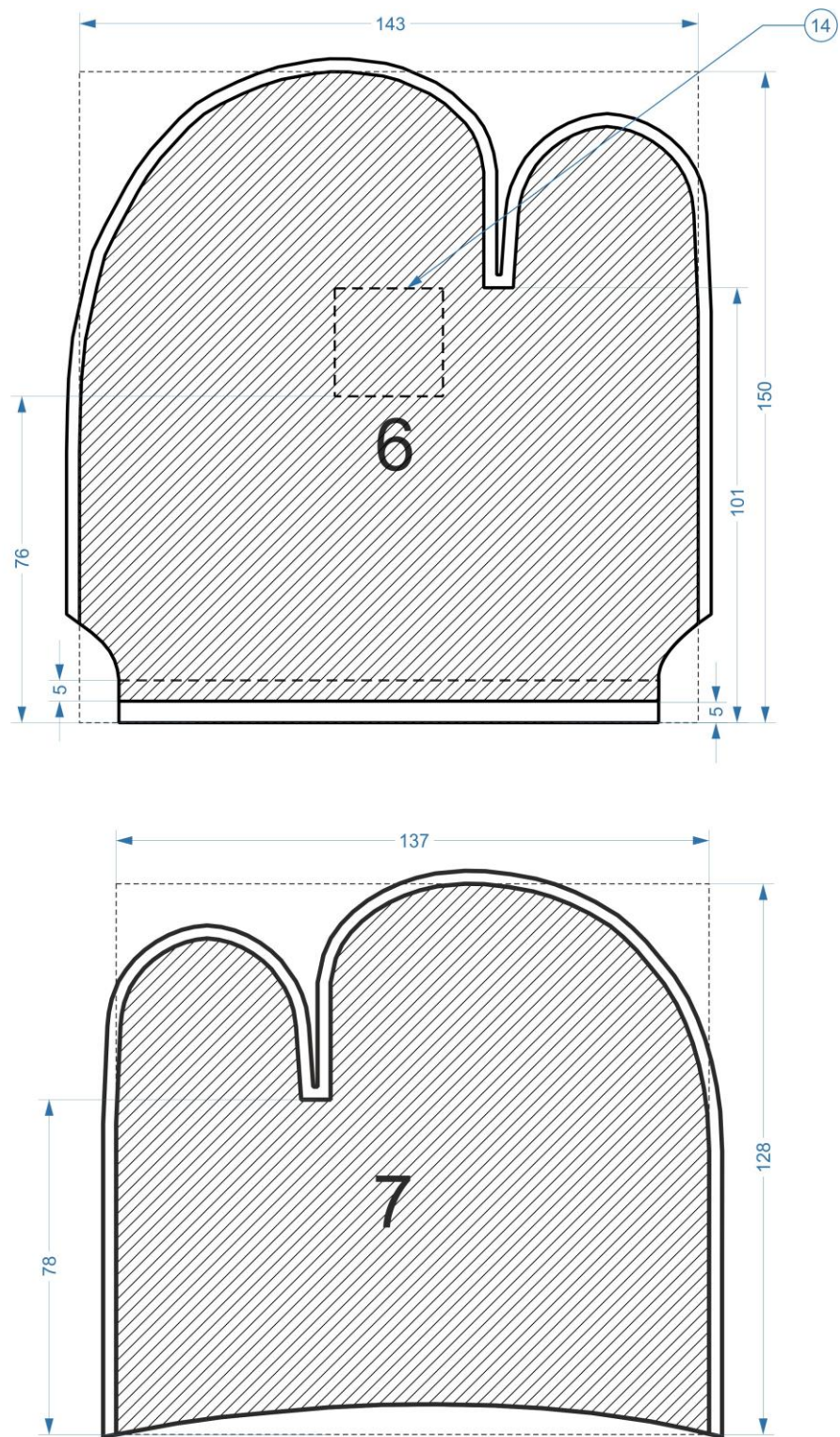
					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк. 20
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		



*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ 28631:2006

Рисунок БЗ.2 — Деталі з трьохшарового матеріалу

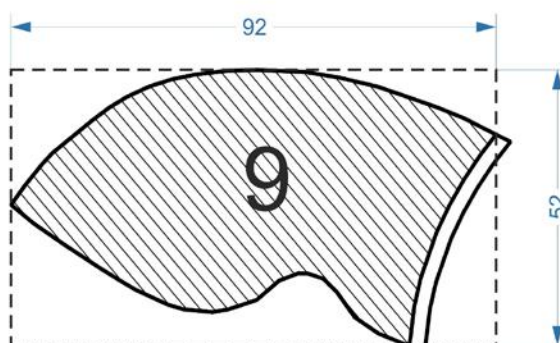
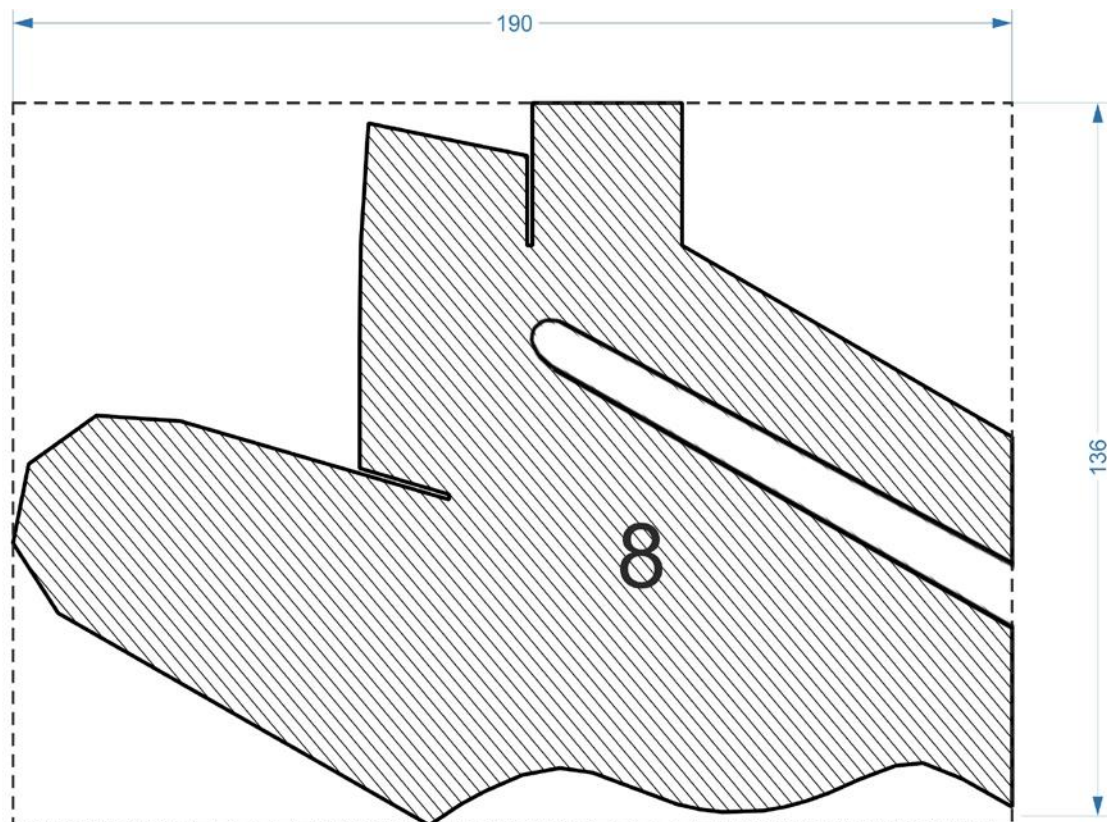
					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		21



*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ 28631:2006

Рисунок БЗ.3 — Деталі з трьохшарового матеріалу (клапан)

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		22



*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ 28631:2006

Рисунок Б3.4 — Деталі з замши

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		23

ДОДАТОК Б4 **Класифікація строчок при виготовленні виробу**

Таблиця Б4.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4916

Позначення	Назва строчки
1	Однолінійна двохниткова човникова прямолінійна (код стібка 301)
2	Двохлінійна двохниткова човникова прямолінійна (код стібка 301.301)
3	Однолінійна двохниткова човникова зигзагоподібна (код стібка 304)
4	Обметувальна двохниткова (код стібка 503, мікрооверлок)
5	Закріпкова (код стібка 304)

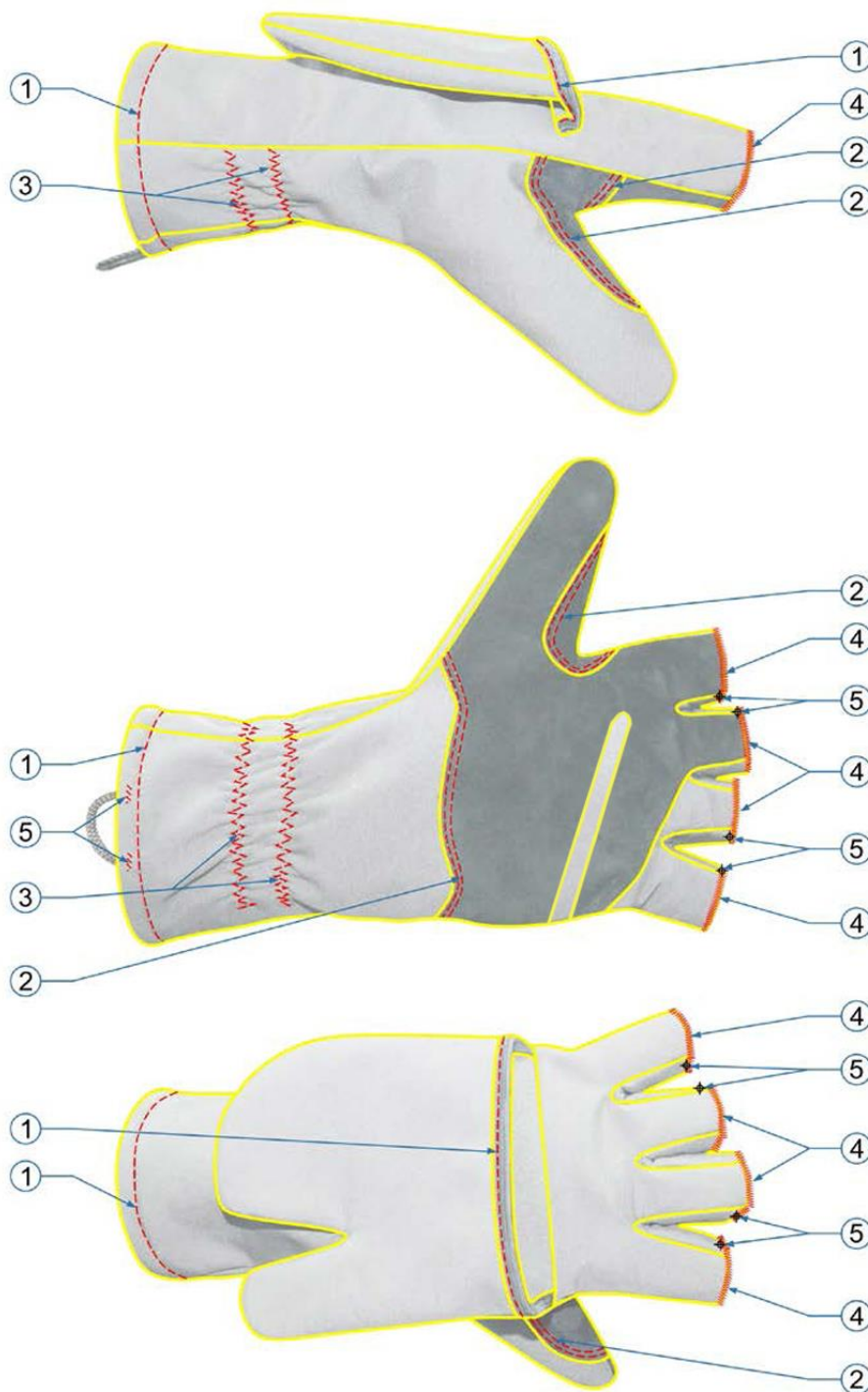


Рисунок Б4.1 — Позначення строчок (у вигляді рукавички)

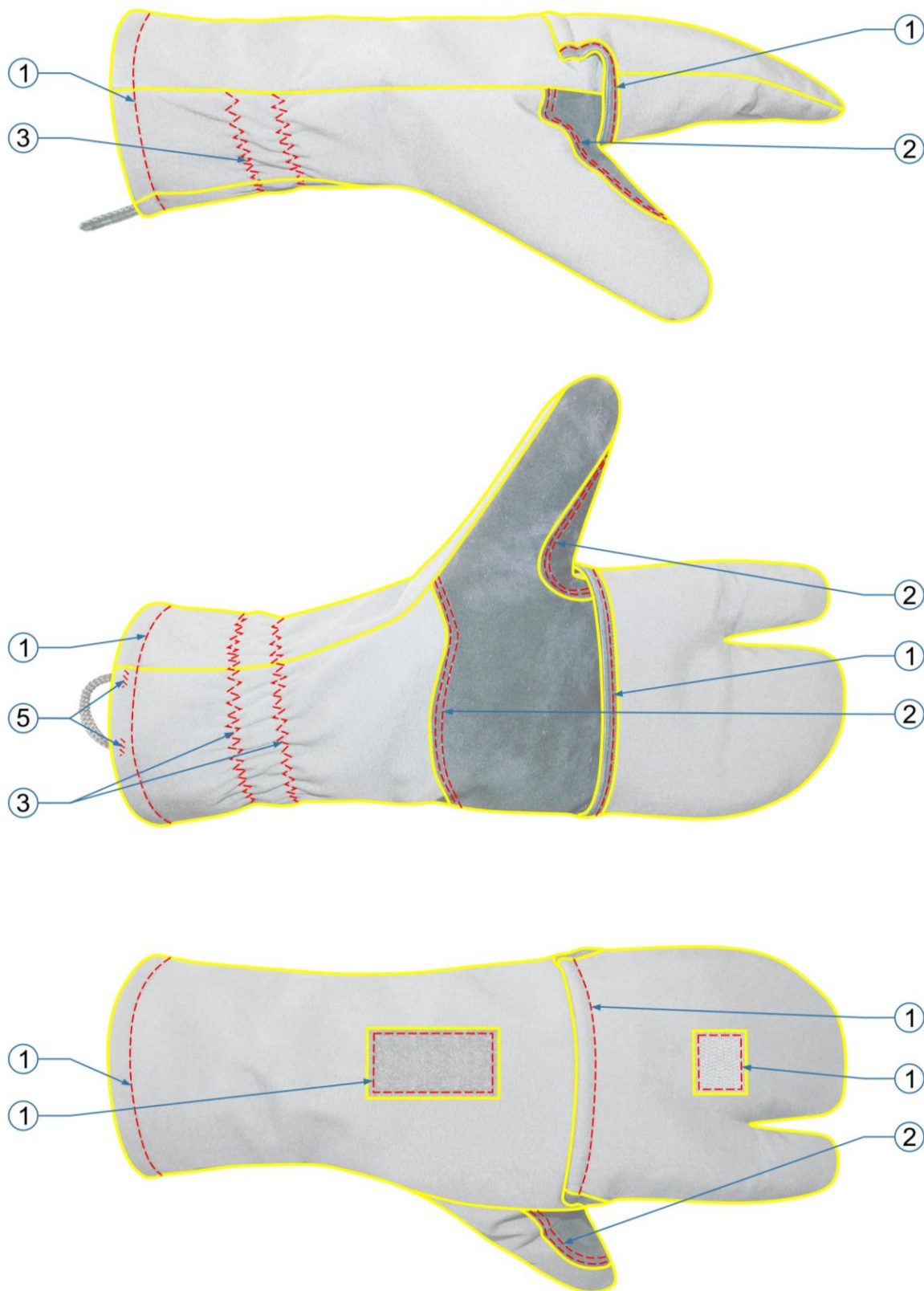


Рисунок Б4.2 — Позначення строчок (у вигляді рукавиці)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

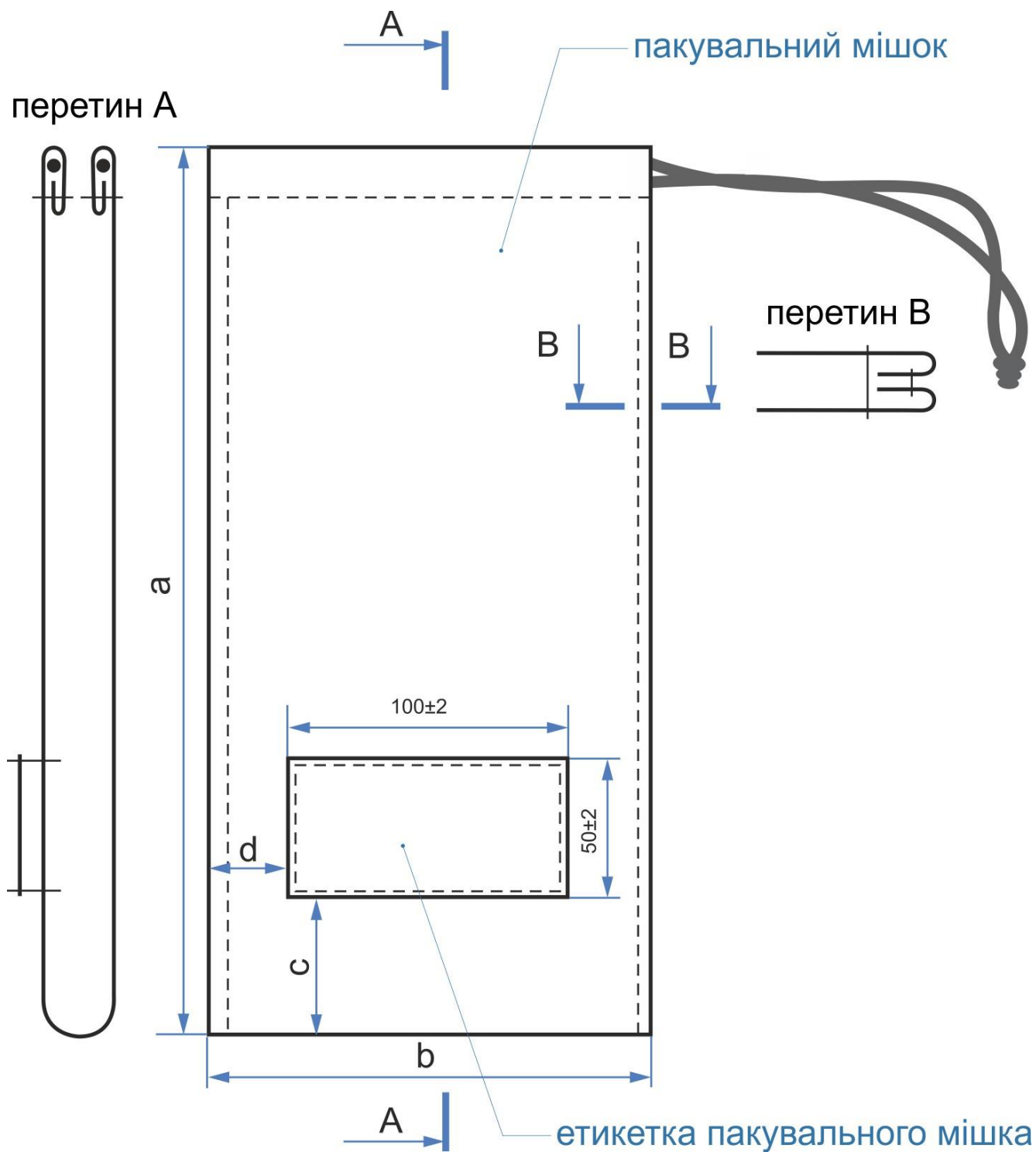
ТУ 14.1-133-00034022:2016

Арк.

25

ДОДАТОК Б5
Лінійні виміри пакувального мішка

Позначення	Виміри, мм
a	350±10
b	180±10
c	50±5
d	50±5



Допустима похибка за основними розмірами 5%.
Рисунок Б5 — Лінійні виміри пакувального мішка

ДОДАТОК В
Вимоги до матеріалів

Таблиця В.1 — Трьохшаровий матеріал (поліестр, мембрана, поліестр)

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини: поліестр еластан	%	92 8	ДСТУ 4057
Поверхня матеріалу: лицьова (поліестр/еластан) виворітна (поліестр)		92/8 100	
Поверхнева щільність	г/м ²	300±10	ДСТУ EN 12127
Водовідштовхування	%	80-100	ДСТУ ГОСТ 3816
Гігроскопічність (при вологості 100%), не більше		1,2-1,5	
Повітропроникність, не нижче	дм ³ /(м ² ·с)	1,3-4,5	ДСТУ ISO 9237
Розривне зусилля, не менше	Н	300	ГОСТ 8847
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по довжині, не більше	%	0,5	ДСТУ ISO 5077
Стійкість пофарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість пофарбування до вологого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше		3	
Стійкість пофарбування до дії поту (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше		3-5	ДСТУ ISO 105-E04
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше		3	ДСТУ ISO 105-C06

Таблиця В.2 — 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 зусилля по основі, не менше	Н	400	ГОСТ 8847
Розривне зусилля по утку, не менше		400	
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних рядках (машинне прання, 50°C, 3 циклу) , не більше	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу) при температурі 40 °С, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06

Таблиця В.3 — Плетений нейлоновий шнур

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників
Склад сировини: поліамід (нейлон 6, 6.6)	%	100
Розривне зусилля, 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.4 — Текстильна застібка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Тип текстильної стрічки, не менше	гачків	6.5млн 200ден.	-
Склад сировини: Гачки: поліамід (нейлон) арамід/поліамід (нейлон) Петлі: поліамід (нейлон) арамід	%	75/25 100	ДСТУ 4057
Міцність розшарування, не менше	Н/см	1,5	ДСТУ 2059
Міцність розшарування після прання, не менше	Н/см	1,3	ДСТУ 2059
Міцність розшарування, після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см	0,65	ДСТУ 4300
Міцність на зсув після прання, не менше	Н/см ²	6	ДСТУ 2060
Міцність на зсув після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см ²	4	ДСТУ 2060
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість пофарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість пофарбування до мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-X12
Зміна розмірів після прання, не більше	%	±2	ДСТУ ISO 5077

Таблиця В.5 — Нитки

Найменування позначення	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер, поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Число складань	кіл-ть	2	-
Лінійна щільність	мг/м	60	ДСТУ ISO 2060
Розривне навантаження	г	3,0-3,5	ДСТУ ISO 2062
Розривне подовження	%	17-25	ДСТУ ISO 2062
Стійкість пофарбування до сухого/мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-D01
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 60 °С, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість пофарбування до дії поту (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-E04
Стійкість фарбування до дії світла	бал	4	ДСТУ ISO 105-B02

Стійка до більшості мінеральних кислот, лугів, органічних розчинників, відбілювання, мікроорганізмів (пліснява, грибок), прання/хімчистка.

Таблиця В.6 — Спектральний коефіцієнт відбиття

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	FS 20150 Coyote 476/498 MM-Varan 3CY		FS 34089/34151 Olive green MM-14		FS 37030 Black	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	18	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	30
720	16	42	20	36	-	38
740	22	46	26	40	-	40
760	30	50	30	52	-	52
780	34	54	32	56	-	58
800	36	56	32	60	-	60
820	38	58	34	60	-	60
840	38	58	36	60	-	60
860	40	60	36	60	-	60

Примітка: Результати вимірювання вважаються задовільними якщо не менше 8 вимірів відповідають наведеним в Таблиці В.6

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		30

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 Вимірювальний 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:

- вимірювальний 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.

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						31
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК Г2
Визначення флуоресценції

Г2.1 Опис

Один екземпляр виробу та по одному 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 14.1-133-00034022:2016	Арк.
						32
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК ГЗ
Контроль лінійних вимірів виробу

Лінійні виміри готової продукції проводяться відповідно вимогам ДСТУ ГОСТ 28846.

a- довжина виробу вимірюється по прямій від верхньої точки третього пальця (**D₁**) до кінця манжету (**E₁**) (див. рис.ГЗ.1.).

b- місце пришивання клапану вимірюється від верхньої точки третього пальця (**D₁**) до лінії перегину клапана (**B₁**) (див. рис.ГЗ.1.).

c- зазор між нижньою і верхньою частиною клапана вимірюється від лінії перегину клапана (**B₁**) до вільного зрізу клапана (**C₁**) (див. рис.ГЗ.1.).

d- обхват рукавиці вимірюється навколо рукавиці через точку (**A₁**) (див. рис.ГЗ.1.).

q- довжина великого пальця вимірюється від верхньої точки великого пальця (**A₃**) по прямій по середині великого пальця (середину знаходимо відступаючи 40мм від верхньої точки великого пальця) до шва зшивання напалка з верхньою частиною (**A₂**) (див. рис.ГЗ.3.).

h- довжина клапана вимірюється від крайньої точки середини клапана (**E₂**) до середини шва пришивання клапана (**G₂**) (див. рис.ГЗ.4.).

d₁- обхват клапана вимірюється навколо клапана через точку (**G₁**), яка знаходиться на відстані 40мм. від шва пришивання клапана) (див. рис.ГЗ.4.).

Довжина напалка (**e, f, g, j**) вимірюється від верхньої точки краю напалка (**S₁, S₂, S₃, S₄**) до точки основи пальця (**V₁, V₂, V₃, V₄**) відповідно (див. рис.ГЗ.2.).

k- довжина клапана вказівного пальця вимірюється по середині від краю клапана вказівного пальця (**E₃**) до (**Q₁**) (див.рис.ГЗ.5.).

Місце початку настрочування текстильної застібки «петлі» (**N₁**) визначається по середині основної деталі, на відстані (**y**) від краю манжету (**E₁**) (див. рис.ГЗ.5.).

Місце настрочування текстильної застібки «гачки» визначається по середині виробу на відстані (**h₁**) від краю клапана до центру текстильної застібки «гачки» (**K₂**). Центр текстильної застібки «петлі» (**K₁**) розміщено на однаковій відстані до центру застібки «гачки» (**K₂**) відносно шва настрочування клапана (**L₁**) (див. рис.ГЗ.5.).

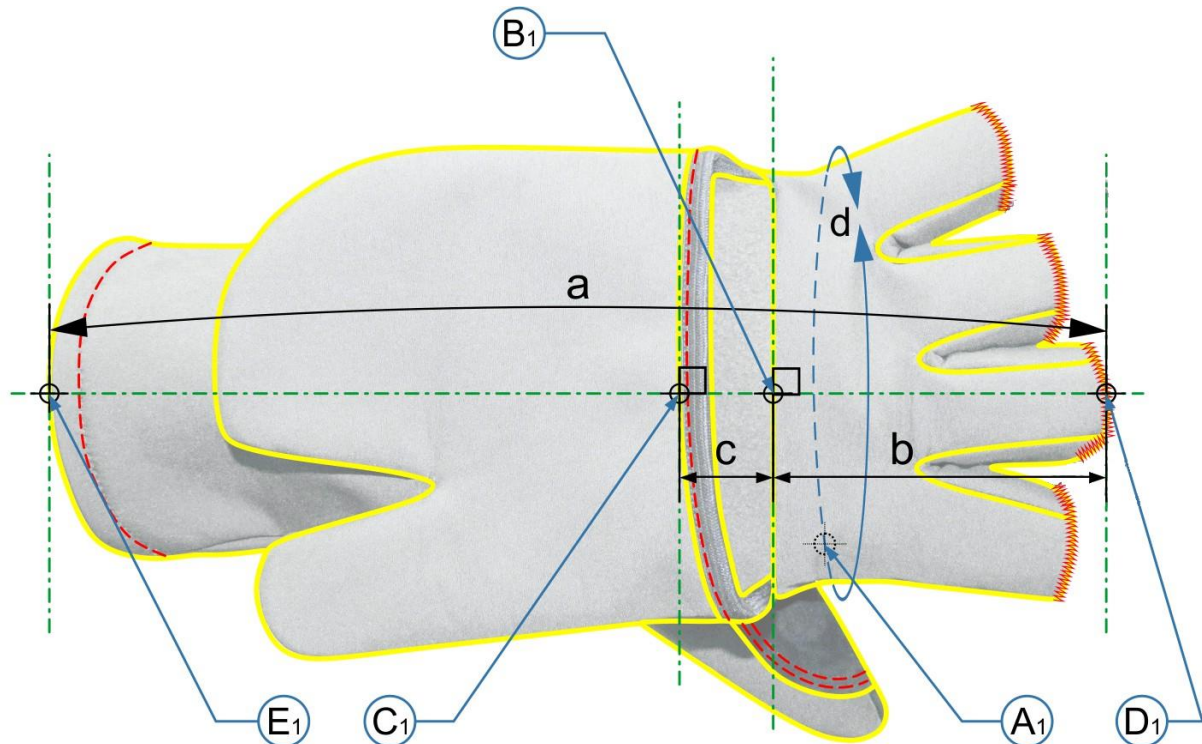


Рисунок ГЗ.1 — Контроль лінійних вимірів

					ТУ 14.1-133-00034022:2016		Арк.
							33
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата			

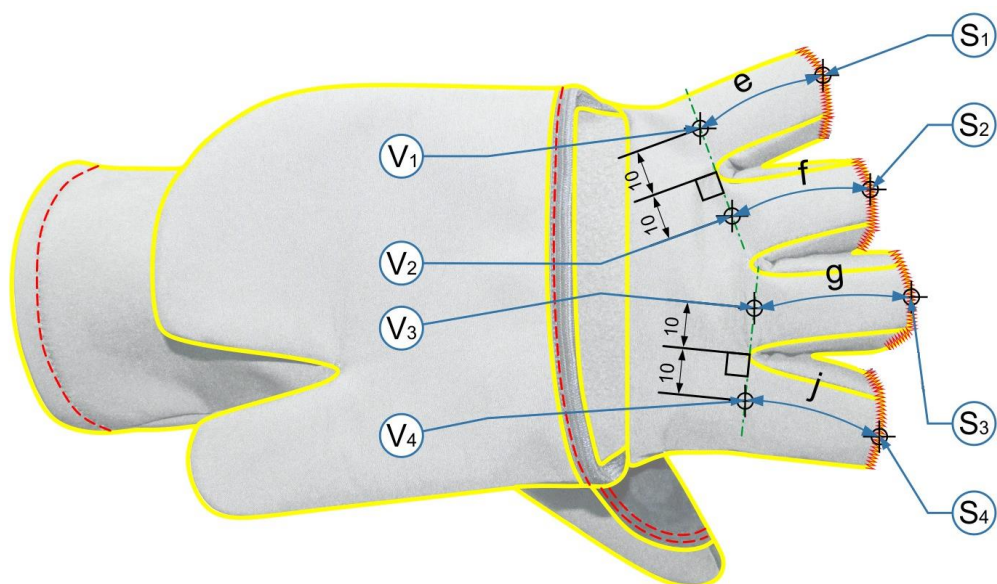


Рисунок Г3.2 — Контроль лінійних вимірів

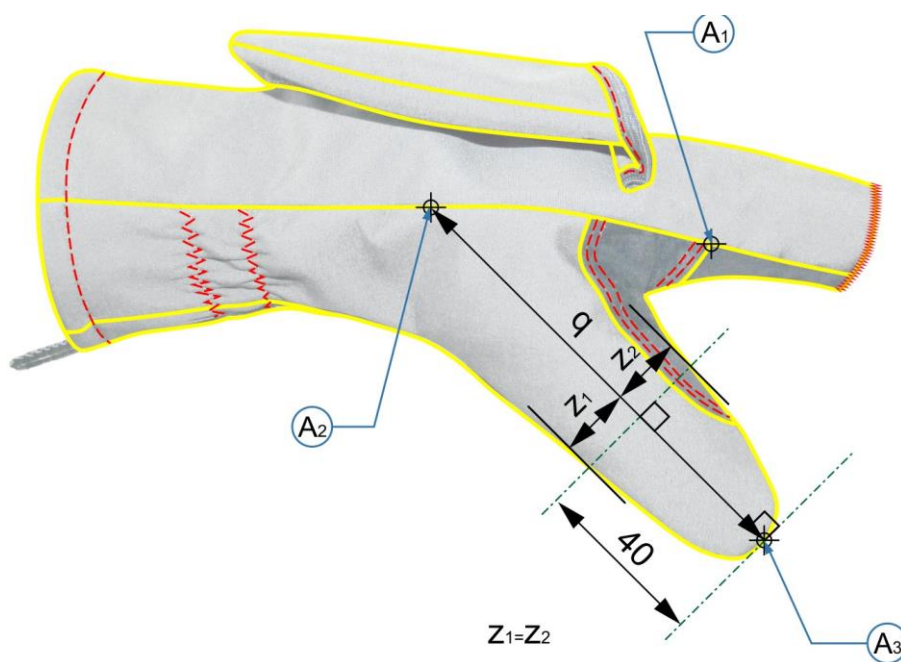


Рисунок Г3.3 — Контроль лінійних вимірів

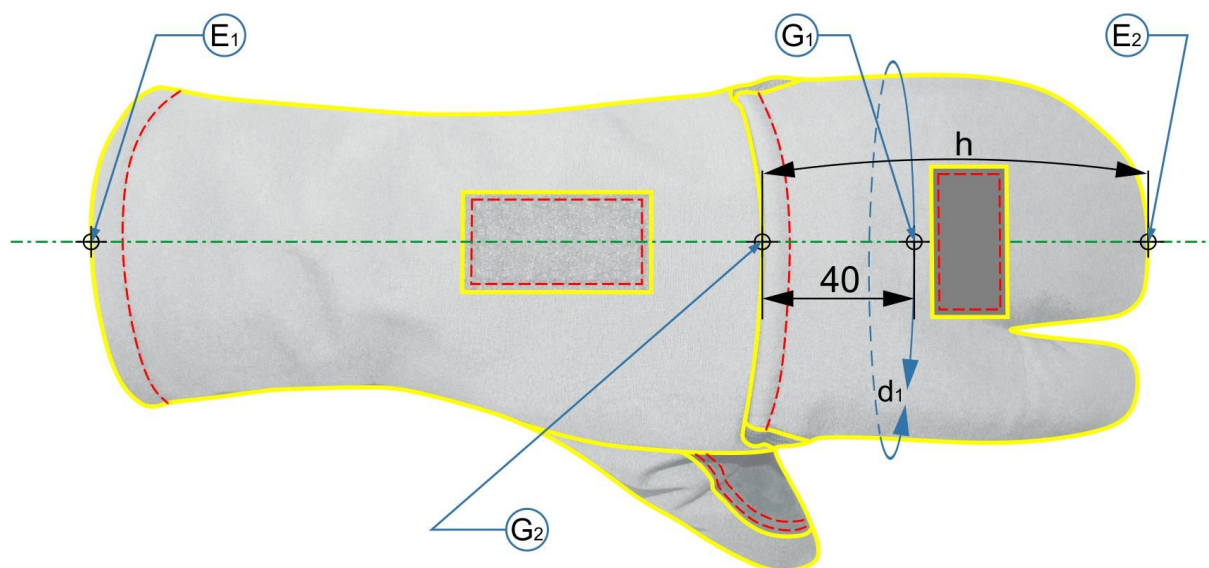


Рисунок Г3.4 — Контроль лінійних вимірів

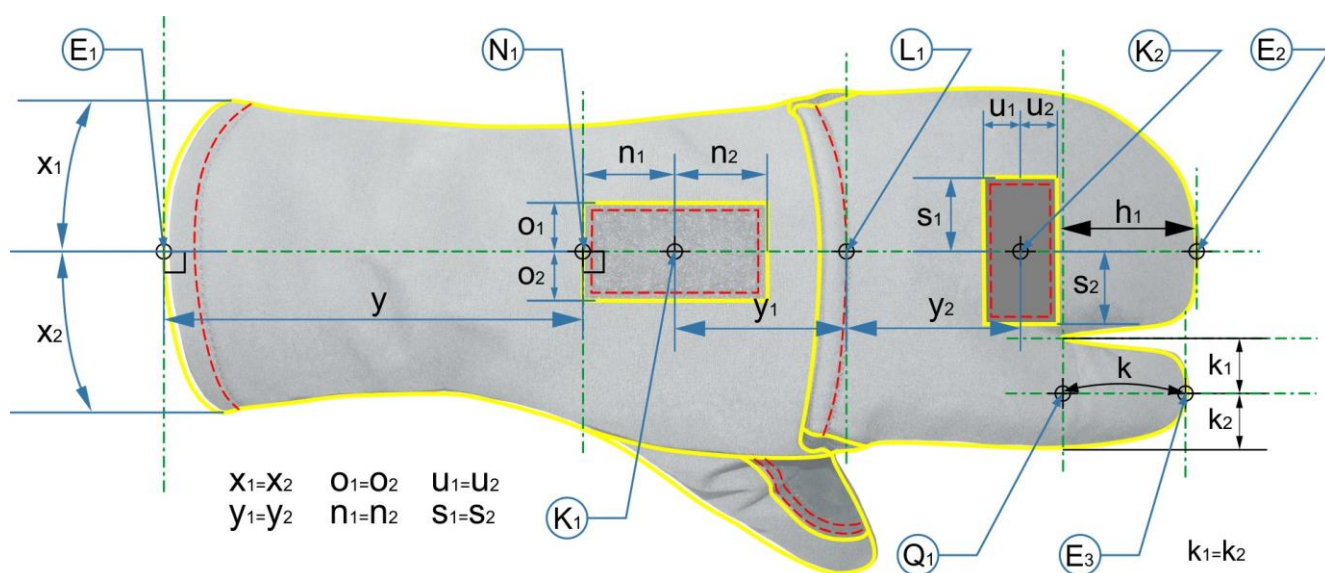


Рисунок Г3.5 — Контроль лінійних вимірів

Аркуш реєстрації змін

[illegible]

					ТУ 14.1-133-00034022:2016	Арк.
.						36
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		