

**ПОГОДЖУЮ**

Державний секретар Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

Інна ЯЩУК

**ЗАТВЕРДЖУЮ**

Заступник Міністра внутрішніх справ  
України

13.06.2024

Василь ТЕТЕРЯ

**ПРЕДМЕТ**

форменого одягу для ліцеїстів ліцеїв безнекового спрямування  
та національно-патріотичного виховання

**РЕМІНЬ БРЮЧНИЙ**

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
(ТС 11:2024)**

**ПОГОДЖЕНО**

Директор Департаменту  
майна та ресурсів Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

Іван РЕВА

**ПОГОДЖЕНО**

Директор Департаменту  
освіти, науки та спорту Міністерства  
внутрішніх справ України

13.06.2024

Олександр ТАРАСЕНКО

**РОЗРОБЛЕНО**

Директор Державного  
науково-дослідного інституту  
Міністерства внутрішніх справ  
України

12.06.2024

Михайло ВЕРБЕНСЬКИЙ

## ВСТУП

Ця технічна специфікація:

- поширюється на ремінь брючний для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування та національно-патріотичного виховання, що виготовляється із стрічки ремінної чорного кольору (далі за текстом - ремінь);
- є обов'язковою щодо дотримання вимог при виготовленні, пакуванні, маркуванні, транспортуванні курток, і керівним при прийманні готової продукції даного асортименту;
- не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства внутрішніх справ України.



## 1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Ремінь за розміром, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї технічної специфікації, затвердженої в установленому порядку.

### 1.1. Основні параметри та розміри

1.1.1. Ремені повинні виготовлятися у розмірах, що наведені в таблиці 1 цієї технічної специфікації.

Таблиця 1 – Розміри виробу

Обхват грудей типової фігури, см	Інтервал обхвату талії, см	Довжина ремня*, см	Умовний розмір
84 – 92	Від 70 до 82 включно	$95 \pm 5$	1
96 – 104	Понад 82 до 94 включно	$110 \pm 5$	2
108 – 116	Понад 94 до 102 включно	$125 \pm 5$	3
120 – 128	Понад 102 до 118 включно	$140 \pm 5$	4

**Примітка:**

\*Довжиною ремня слід вважати вимір  $L$  згідно рисунка 2.

1.1.2. Ремені інших розмірів повинні виготовлятися за вимогою замовника. Відсоткові співвідношення розмірів встановлюються замовником.

### 1.2. Зовнішній вигляд

Ремінь чорного кольору з металевою пряжкою та хомутиком з ремінної стрічки (рис. 1).

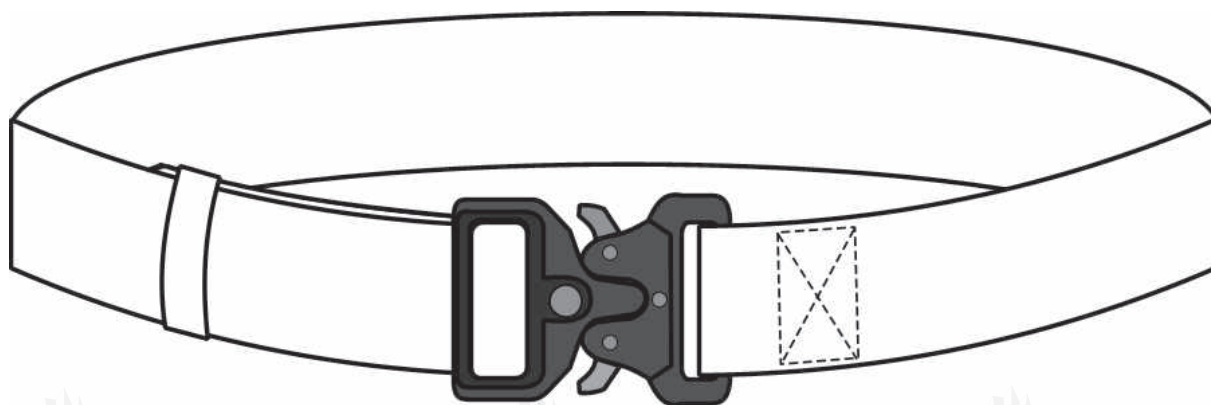


Рисунок 1

Ремень (рис. 2) виготовляється зі стрічки ремінної ущільненої шириною  $38 \pm 1$  мм. Відкриті зрізи (торцеві краї) стрічки термічно оброблені.

Стрічку із обробленим з однієї сторони зрізом (під кутом  $90^\circ$  до країв стрічки) протягують у гніздову частину пряжки-застібки (довжина протягнутого кінця стрічки становить  $50 \pm 5$  мм), перегинають та закріплюють швом із відкритим зрізом у вигляді конверта (рис. 3). Інший (вільний) зріз стрічки оброблено під кутом (рис. 2).

Регулювання ременя по довжині здійснюється за допомогою пересування стрічки між щілинами частини пряжки-застібки з «зубцем» та рухомою перетинкою.

Фіксація ременя на поясі здійснюється за допомогою застібання металевої пряжки-застібки (рис. 4).

Для утримання вільного кінця ремінної ущільненої стрічки на ремені розташовано знімний хомутик із стрічки ремінної шириною 8–10 мм та шириною 42–45 мм в готовому вигляді. Краї хомутиків зшиті, зрізи ремінної стрічки термічно оброблено (рис. 5).

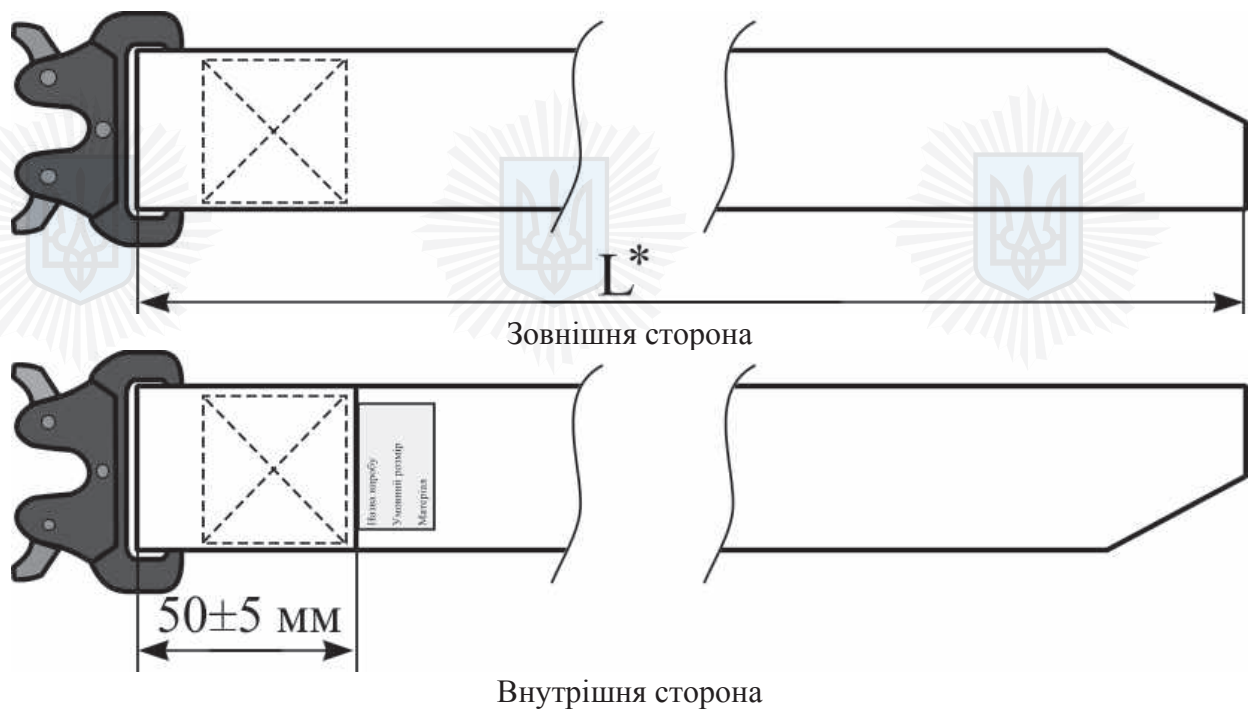


Рисунок 2

**Примітка:**

\*  $L$  - довжина ременя згідно таблиці 1.

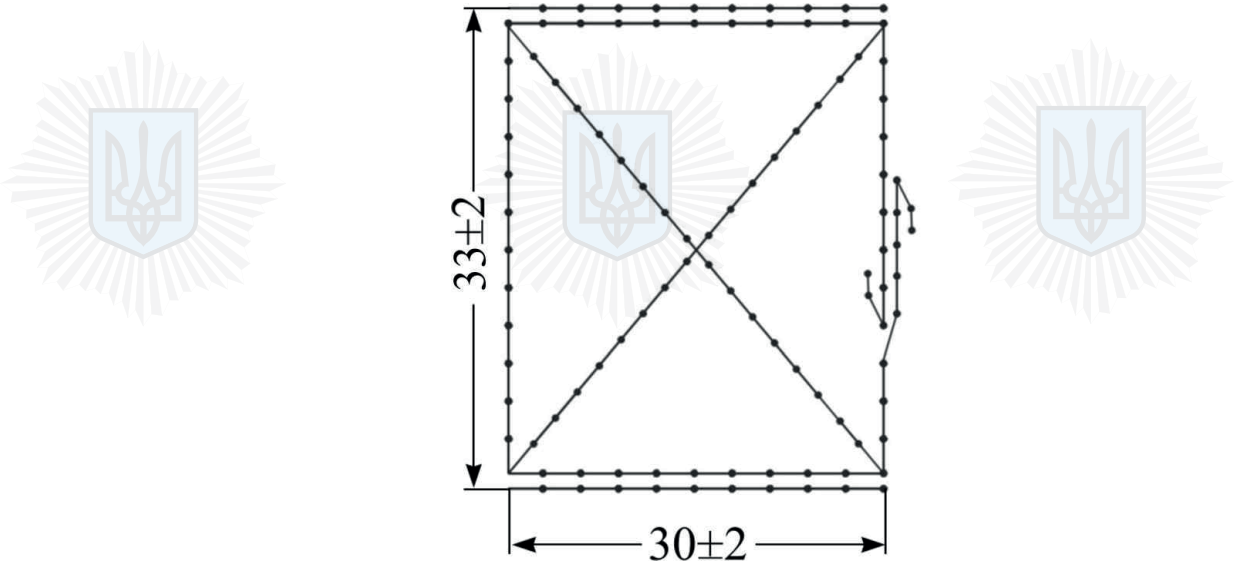
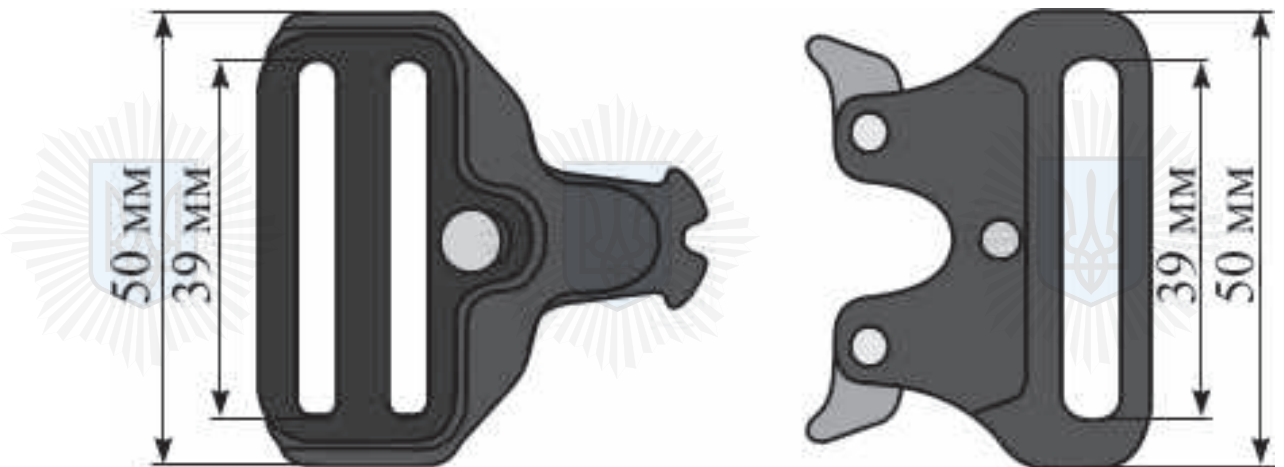


Рисунок 3



Загальні розміри пряжки-застібки



Рисунок 4

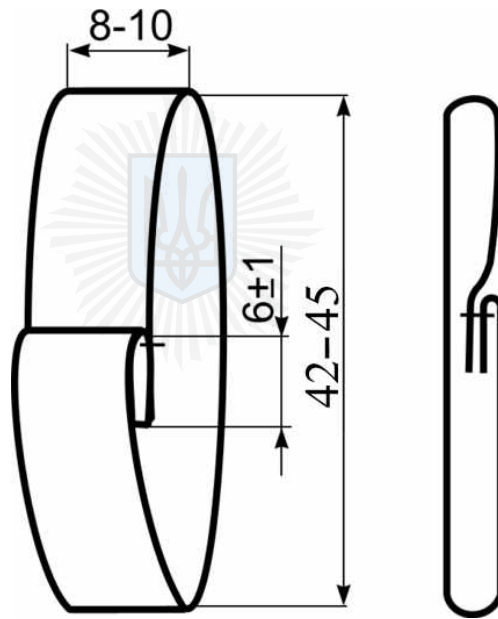


Рисунок 5

### 1.3. Вимоги до матеріалів

1.3.1. Ремінь повинен виготовлятися з матеріалів, зазначених у таблиці 2.

Таблиця 2 – Матеріали для виготовлення ременя

Найменування матеріалів	Нормативна документація	Призначення матеріалу
Стрічка ремінна ущільнена, шириною 38 мм (сировинний склад: поліамід – 100 %)	ДСТУ 2038	Для виготовлення ременя
Стрічка ремінна, шириною (8 – 10) мм (сировинний склад: поліамід – 100 %)	ДСТУ 2038	Для виготовлення хомутика ременя
Пряжка-застібка металева	Згідно НД підприємства-виробника	Для фіксації ременя
Нитки синтетичні (сировинний склад: поліефір / поліамід – 100 %, лінійна щільність не менше – 90 мг/м)	ГОСТ 6309	Для виготовлення ременя

1.3.2. Колір пряжки та ниток, що застосовується для виготовлення ременя, повинен бути в тон основного матеріалу або відтінку, який гармоніює з кольором основного матеріалу.

1.3.3. Основні хімічні та фізико-механічні показники стрічки ремінної ущільненої наведені у таблиці А.1 додатку А.

1.3.4. Основні хімічні та фізико-механічні показники ниток синтетичних наведені у таблиці А.2 додатку А.

1.3.5. За згодою з замовником при виготовленні ременя допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за якістю не нижче вказаних у

таблиці 2 та таблицях А.1 – А.2 додатка А.

1.3.6. Для підтвердження відповідності матеріалів, що використовуються при виготовленні ременя фізико-механічним та хімічним показникам, наведеним у таблиці 2 та таблицях А.1 – А.2 додатка А цієї технічної специфікації, замовник має право вимагати надання протоколів випробувань, що засвідчують дану відповідність.

Перелік показників встановлюється замовником.

1.3.7. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості (та/або характеристик) матеріалів та фурнітури.

#### **1.4. Основні вимоги до виготовлення**

1.4.1. Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення ременя згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

1.4.2. Ремені виготовляють без поділу на ґатунки, при цьому повинні відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого ґатунку відповідно до ГОСТ 28754-90\*.

1.4.3. Шов «конверт» довжиною  $33 \pm 2$  мм та шириною  $30 \pm 2$  мм.

Відстань від краю стрічки ремінної до строчки шва «конверт» становить  $5 \pm 2$  мм.

Кількість стібків на 1 см строчки не менше 3 (трьох).

1.4.4. Усі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані та запаяні.

1.4.5. Не вказані допуски за лінійними вимірами та значеннями кутів можуть складати до  $\pm 5\%$ .

1.4.6. Відкриті зрізи стрічки ремінної ущільненої та стрічки ремінної повинні бути оброблені термічним способом (гарячий відріз). Поверхня обробки має бути гладкою без задирок, мати естетичний вигляд та при довгостроковому користуванні не розшаровуватись.

1.4.7. У готових виробах не допускаються пропуски стібків в строчках, скривлення швів, розриви строчок та інші дефекти згідно ДСТУ ГОСТ 28631.

#### **Примітка:**

\* Стандарт скасовано на території України з 01.01.2019р.

#### **1.5. Маркування**

1.5.1. Маркування ременя повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

Маркування повинно виконуватись українською мовою.

Для маркування ременя повинні застосовуватися:

- товарний ярлик;
- етикетка;
- пакувальний лист.

1.5.2. **Товарний ярлик** (рис. 6) довжиною  $80 \pm 3$  мм та шириною  $60 \pm 3$  см повинен містити таку інформацію:

– повна назва, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника та код ЄДРПОУ;

- назва предмету;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- умовний розмір;
- артикул\* та сировинний склад основних матеріалів;
- місяць та рік виготовлення;

Товарний ярлик виготовляється з картону або цупкого паперу.

Товарний ярлик кріпиться до хомутика ремня за допомогою петлі зі стрічки, шнура тощо.

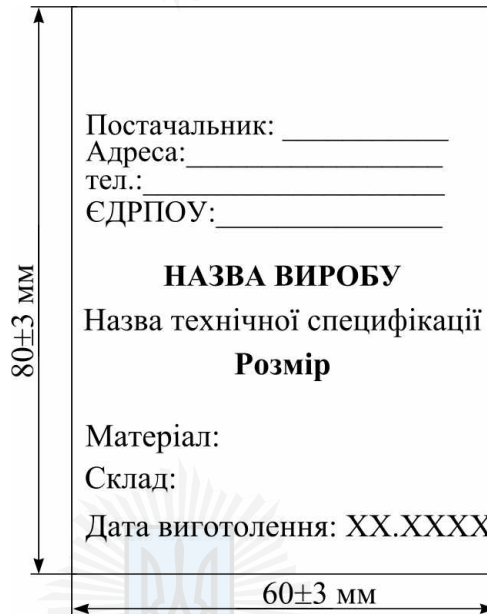


Рисунок 6

1.5.3. **Етикетка** (рис. 7) повинна мати наступні розмірні ознаки:

Етикетка повинна містити таку інформацію:

- назва предмету;
- умовний розмір;
- артикул\* та сировинний склад основних матеріалів;
- символи щодо догляду за виробом;
- найменування постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника;
- місяць та рік виготовлення;

Для етикетки повинні застосовуватись зносостійкі ткани стрічки або стрічки з нетканих матеріалів з поверхневою щільністю не менше 50 г/м<sup>2</sup>.

Етикетка повинна мати краї що не осипаються. Етикетка кріпиться до виробу у вигляді петлі. Інформація на етикетці повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

Етикетка закріплена на внутрішній стороні ремня строчкою шва «конверт».

**Примітка:**

\* У разі відсутності артикула матеріалу зазначається його (її) назва, тип тощо.





Рисунок 7

1.5.4. Транспортне маркування повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

До кожної одиниці транспортної тари з готовими виробами прикріплюють **пакувальний лист** з реквізитами:

– повна назва, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника та код ЄДРПОУ;

- назва предмету;
- кількість та розмір упакованих виробів;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- номер та дата договору, за яким здійснюється поставка;
- місяць та рік виготовлення.

1.5.5. Особливі вимоги до маркування встановлюються замовником.

1.5.6. Кожний виріб повинен комплектуватися інструкцією з експлуатації, що кріпиться до виробу разом з товарним ярликом.

## 1.6. Пакування

1.6.1. Пакування ремня повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

1.6.2. Кожен ремінь пакується в пакет із поліетиленової плівки. Пакети закривають в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

Група виробів до 50 одиниць пакуються в окрему картонну коробку. До кожної картонної коробки вкладається пакувальний лист.

1.6.3. Можливе інше пакування по узгодженню з замовником.

1.6.4. Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

## **2. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ ТА МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ**

2.1. Правила приймання повинні відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

2.2. Перевірка якості продукції проводиться із застосуванням органолептичного та вимірювального способів контролю.

2.3. Якість визначають в виробах, що мають товарний вигляд і контролюють на столі з горизонтальною поверхнею, манекенах типової статури або фігурах відповідних розмірів.

2.4. Для контролю лінійних вимірювань виробів, частоти стібків і розмірів дефектів зовнішнього вигляду матеріалів та виробу застосовують вимірювальну лінійку, рулетку, трикутник з ціною поділки 1 мм, текстильну лупу.

2.5. Вироби за зовнішнім виглядом, посадкою на фігурі, технологією виготовлення та застосуванням матеріалів повинні відповідати зразку-еталону, затвердженому замовником.

## **3. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ**

3.1. Транспортування готових виробів здійснюється усіма видами транспорту відповідно до правил перевезень вантажів, які діють на даному виді транспорту і забезпечують збереження виробів від атмосферних впливів.

3.2. Вироби мають зберігатися у складських приміщеннях при температурі не нижче 5 °С і не вище 40 °С, відносної вологості повітря 50 – 70 % і повинні бути захищені від прямих сонячних променів, атмосферних впливів, впливу пари, газів і хімічних речовин, які можуть завдати шкоди.

## **4. РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

4.1. Не допускається зминання вільного кінця ременя.

4.2. Очищати виріб від бруду та пилу сухою щіткою або ганчіркою та залишати у провітрюваному приміщенні.

4.3. Вологий виріб необхідно сушити подалі від опалювальних приладів, джерел тепла (не ближче ніж 0,5 м до джерела тепла).

4.4. Не допускається чистити виріб органічними розчинниками.

## **5. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА**

5.1. Виробник гарантує відповідність якості ременя брючного вимогам цієї технічної специфікації при дотриманні вказівок з експлуатації, умов транспортування та зберігання.

5.2. Гарантійний термін експлуатації – 6 місяців від дня видачі його в експлуатацію.

5.3. Протягом усього строку експлуатації предмет повинен бути стійким до впливу зовнішніх факторів, а також зберігати задовільний зовнішній вигляд без суттєвих змін початкової форми.

5.4. Гарантійний термін зберігання – 1 рік від дати виготовлення ременя при дотриманні умов зберігання.

## ХІМІЧНІ ТА ФІЗИКО-МЕХАНІЧНІ ПОКАЗНИКИ МАТЕРІАЛІВ

Таблиця А.1. – Хімічні та фізико-механічні показники стрічки ремінної ущільненої

Найменування показника	Значення показника	Нормативна документація
Сировинний склад: – поліамід %	100	ДСТУ 4057-2001
Ширина, мм	38 ± 1	ГОСТ 16218.1-93
Товщина, мм	2 ± 0,5	ГОСТ 16218.1-93
Лінійна щільність, г / м, не менше	80	ГОСТ 16218.2-93
Розривне навантаження, Н, не менше	3000	ГОСТ 16218.5-93
Ступінь тривкості пофарбування до:		
– сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше, бал	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009
– мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше, бал	3	ДСТУ ISO 105-X12:2009

Таблиця А.2. – Хімічні та фізико-механічні показники ниток синтетичних

Найменування показника	Значення показника	Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід/поліефір, %	100	ДСТУ 4057-2001
Скручування, кількість складань	3	ДСТУ ISO 2060:2005
Лінійна щільність, мг / м, не менше	90	EN ISO 2060:1994 ГОСТ 16218.2-93
Видовження на момент розірвання, %, не більше	33	ДСТУ ISO 2062:2004
Розривне навантаження, сН не менше	3500	ДСТУ ISO 2062:2004
Ступінь тривкості пофарбування до сухого тертя, не менше, бал	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009