O'z DSt 3165 2017

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИНИНГ ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

ФОРМАЛИ ПИЛОТКА
Техникавий шартлар

Расмий нашр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПИЛОТКА ФОРМЕННАЯ
Технические условия

Издание официальное

Ўзбекистон Республикаси мудофаа Вазирлиги

Тошкент

O'z DSt 3165 2017

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПИЛОТКА ФОРМЕННАЯ

Технические условия

Издание официальное

Министерство обороны Республики Узбекистан

Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации в сфере обороны и безопасности.

2 УТВЕРЖДЕН приказом Министерства обороны Республики Узбекистан от №_____

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Узбекским агентством стандартизации, метрологии и сертификации (агентство «Узстандарт») от 13.03.2017 № 05-830

В настоящем стандарте применён стандарт ГОСТ ИСО 4417 «Головные уборы. Одежда. Обозначение размеров».

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе, издаваемом агентством «Узстандарт».

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит Агентству «Узстандарт» и Министерству обороны Республики Узбекистан.

O'z DSt 3165 2017

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ФОРМАЛИ ПИЛОТКА
Техникавий шартлар

ПИЛОТКА ФОРМЕННАЯ
Технические условия

UNIFORM FORAJE CAP
Technical reguirements

Дата введения: 18.03.2017

Срок действия: _____

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пилотку форменную (далее по тексту - пилотка), предназначенная в качестве головного убора форменной одежды для военнослужащих.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы, стандарты и классификаторы:

ГОСТ ИСО 4417- 2002 Головные уборы. Одежда. Обозначение размера

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.002-75 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 4103 - 82 Изделия швейные. Методы контроля качества

ГОСТ 6309-93 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. ТУ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
6492 son bilan
«18» 03 2017 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 7933 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 10354-82 Плёнка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 11259-79 Изделия швейные для военнослужащих. Определение сортности

ГОСТ 12302-83 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12807-2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов

ГОСТ 13514-93 Ящики из гофрированного картона для продукции лёгкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 19159-85 Изделия швейные и трикотажные для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 20272-96 Ткани подкладочные из химических нитей и пряжи. Общие технические условия

ГОСТ 21790-05 Ткани хлопчатобумажные и смешанные одёжные. Общие технические условия

ГОСТ 23167-91 Фигуры военнослужащих типовые. Размерные признаки для проектирования военной одежды

ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ 24782 Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции

ГОСТ 25441-90 Полотна клееные прокладочные. Общие технические условия

ГОСТ 27541-87 Ткани камвольные чистошерстяные и полушерстяные ведомственного назначения. Технические условия

ГОСТ 28000-2004 Ткани одежные чистошерстяные, шерстяные и полушерстяные

ГОСТ 28461-90 Кожа искусственная одёжная. Общие технические условия

ГОСТ 29298 Ткани хлопчатобумажные бытовые. Общие технические условия

ГОСТ 30090-93 Мешки и мешочные ткани. Общие технические условия

O'z DSt 1.17:1999 ГСС РУз Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний и образцов-эталонов

O'z DSt 1087: 2005 Полотна клееные подкладочные. Общие технические условия

СанПиН 0294-11 Гигиенические нормативы ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны

СанПиН 0325-16 Санитарные нормы допустимых уровней шума на рабочих местах

СанПиН 0326-16 Санитарные нормы общей и локальной вибрации на рабочих местах

СанПиН 0300-11 Санитарные правила и нормы организации сбора, инвентаризации, классификации, обезвреживания, хранения и утилизации промышленных отходов в условиях Узбекистана

КМК 2.01.05-98 Естественное и искусственное освещение

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
IDORIY ETISH BOSHQARMASI

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (и классификаторов) на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов (классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

Пилотки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, специального технического регламента «О безопасности одежды верхней для военнослужащих», образцом-эталоном по O'z DSt 1.17 и технической документацией, утвержденными в установленном порядке.

Пилотка должна изготавливаться трёх типов:

А - пилотка из полушерстяной ткани с кантом;

Б - пилотка из хлопчатобумажной ткани;

В- пилотка из хлопчатобумажной ткани с кантом и козырьком.

3.1 Основные показатели и характеристики

3.1.1 Пилотка должна изготавливаться следующих размеров: 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64.

3.1.2 Размер пилотки определяется в сантиметрах, по обхвату головы человека, измеряемому по ГОСТ ИСО 4417.

3.1.3 Основные параметры пилоток типов А, Б должны соответствовать данным указанным в таблице 1, типа В- таблице 2.

Таблица 1

В сантиметрах

Наименование мест измерений	Размеры											Допускаемое отклонение ± cm
	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	
1 Длина внутренней окружности	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	0,5
2 Высота стенки посередине	11,1	11,4	11,7	12,0	12,3	12,6	12,9	13,2	13,5	13,8	14,1	0,3
3 Высота стенки спереди и сзади	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,3
34 Высота бортика посередине	10,4	10,5	10,6	10,7	10,8	10,9	11,0	11,1	11,2	11,3	11,4	0,3
5 Высота бортика спереди	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,3

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, MAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Окончание таблицы 1

Наименование мест измерений	Размеры											Допускаемое отклонение ± cm
	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	
6 Высота бортика сзади	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	0,3
7 Ширина донышка посередине	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	6,8	0,2
8 Ширина налобника	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	0,2

Таблица 2

В сантиметрах

Наименование мест измерений	Размеры											Допускаемое отклонение ± cm
	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	
1 Длина внутренней окружности	54,0	55,0	56,0	57,0	58,0	59,0	60,0	61,0	62,0	63,0	64,0	0,5
2 Высота стенки посередине	11,1	11,4	11,7	12,0	12,3	12,6	12,9	13,2	13,5	13,8	14,1	0,3
3 Высота стенки спереди и сзади	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	0,3
4 Ширина донышка посередине	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,3
5. Ширина козырька посередине	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,3
6 Ширина налобника	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	3,3	0,2

3.1.4 Внешний вид пилотки.

Пилотки типов А, Б (рисунок 1) состоит из двух деталей донышка, двух стенок и двух бортиков. Бортик пилотки типа А без подкладки.

Пилотка типа В (рисунок 2) состоит из двух деталей донышка, двух стенок и козырька. По шву соединения донышка со стенками проложен кант. Над козырьком на две форменные пуговицы пристёгивается подбородный лакированный ремешок.

Пилотки на подкладке с налобником.

3.1.5 Спецификация деталей и места основных измерений пилоток указаны в приложении А и В.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

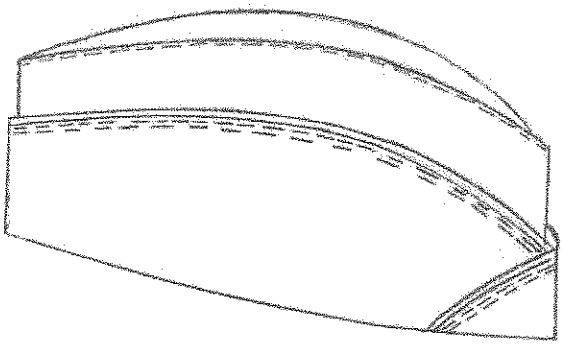


Рисунок 1

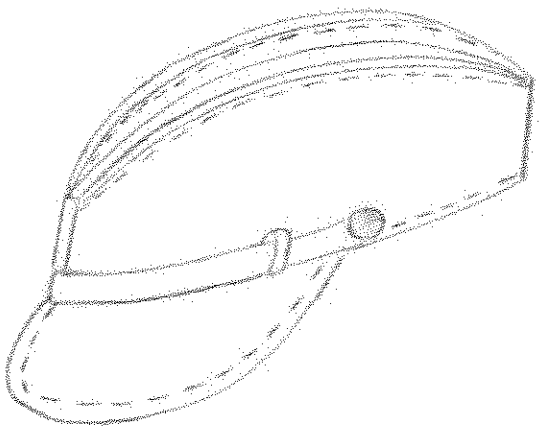


Рисунок 2

3.2 Основные требования к изготовлению.

3.2.1 Донышко верха и подкладки должны раскраиваться по основе ткани относительно длины детали. Бортики, стенки верха и подкладки должны раскраиваться по основе ткани относительно высоты детали.

3.2.2 Край бортика должен отстрачиваться двумя строчками: первая на расстоянии от 0,1 до 0,2 cm от края, вторая от 0,2 до 0,3 cm от первой для типа А, от 0,5 до 0,7 cm от первой для типа Б.

3.2.3 Виды стежков, строчек, швов – по ГОСТ 12807. Строчки должны быть ровными, выполнены на одинаковом расстоянии от края, без пропусков стежков и изменения их количества. Швы должны быть ровными, без растяжения и посадки одного из срезов. Концы ниток в строчках должны быть закреплены и отрезаны.

3.2.4 Детали верха должны быть продублированы клеевым прокладочным полотном.

3.2.5 По низу пилотки должен настрачиваться налобник с одним закрытым срезом швом от 0,1 до 0,2 cm от сгиба. Второй край налобника должен быть с открытым обрезным срезом. Шов соединения налобника может быть смещён от нижнего шва пилотки.

3.2.6 В пилотках типа А по краю бортиков должен быть проложен кант из приборного сукна. Цвет приборного сукна - по роду войск.

3.2.7 В пилотке типа В по краю козырька должна быть проложена строчка на расстоянии от 0,7 до 1,0 cm от края.

3.2.8 При втачивании подкладки центральный шов верха и подкладки должен быть соединён, боковые швы должны быть совмещены.

3.2.9 Для придания формы производят влажно-тепловую обработку пилоток.

3.3 Требования к сырью и материалам

3.3.1 Сырье и материалы, применяемые при изготовлении пилоток должны

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

соответствовать действующим нормативным документам, указанным в таблице 3, иметь сертификаты соответствия при поступлении на предприятие и пройти входной контроль по ГОСТ 24297.

Таблица 3

Наименование сырья и материалов	Нормативная документация	Назначение
Ткань костюмная полушерстяная гладкокрашеная: - поверхностная плотность не менее 245 g/m^2; -степень устойчивости окраски «прочная»	ГОСТ 28000 по сертификату соответствия	Для верха донышка, стенок, бортиков тип А
Ткань костюмная полушерстяная гладкокрашеная: - поверхностная плотность не менее 235 g/m^2; - кондиционная массовая доля шерстяного волокна должна быть не менее 35%; -степень устойчивости окраски «прочная»	ГОСТ 27541	То же
Ткань хлопкополиэфирная - поверхностная плотность не менее 200 g/m^2; -степень устойчивости окраски «прочная»	ГОСТ 21790	Для верха донышка, стенок, бортиков тип А, Б, В
Сукно приборное	ГОСТ 28000	Для канта тип А
Ткань хлопчатобумажная «Диагональ»	ГОСТ 21790	Для донышка, стенок, козырька, канта тип В
Кожа искусственная	ГОСТ 28461	Для налобника тип А, Б, В
Ткань подкладочная плотностью не менее 50 g/m^2; - степень устойчивости окраски «прочная»	ГОСТ 20272	Для подкладки тип А, Б, В
Ткань хлопчатобумажная поверхностная -плотность не менее 110 g/m^2; - степень устойчивости окраски «прочная»	ГОСТ 29298	Для подкладки тип А, Б, В
Ремешок подбородный лакированный	По действующей НД	Для оформления пилотки тип В
Полотно клееное прокладочное (дублирин)	ГОСТ 25441 O'z DSt 1087	Для прокладки в детали верха донышка, стенок, бортиков тип А, Б, В
Пуговицы форменные ø 14 mm	По сертификату соответствия	Для пристёгивания ремешка тип В
Нитки швейные в цвет верха	ГОСТ 6309	Для пошива
Примечание- Цвет ткани и канта определяется заказчиком. По согласованию с заказчиком допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных в таблице 3		

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

3.3 Маркировка

3.3.1 Маркировка пилоток должна соответствовать требованиям ГОСТ 19159.
3.3.2 Упаковочный ярлык должен содержать следующие реквизиты:
- наименование предприятия-изготовителя, адрес юридический и фактический
- наименование изделия, размер
- надпись «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan»
- дата изготовления (год)
- количество единиц в упаковке
- обозначение настоящего стандарта
- манипуляционный знак «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192.

3.4 Упаковка

Упаковочный ярлык должен быть наклеен на потребительскую упаковку: коробки из гофрированного картона по ГОСТ 13514. Потребительская тара должна содержать от 50 до 200 штук пилоток. Перед укладывание пилотки должны быть связаны в стопки по 25 штук и уложены в полиэтиленовые пакеты по ГОСТ 12302.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Технологическое оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003, правилам техники безопасности и производственной санитарии.

4.2 Производственный процесс должен быть организован в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002.

4.3 Все работы, связанные с производством изделий должны обеспечивать чистоту воздуха рабочей зоны в соответствии СанПиН 0294, содержание вредных веществ в котором не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК) по ГОСТ 12.1.005.

4.4 От используемого технологического оборудования в процессе работ, образующего вредные производственные факторы: шум, вибрация, должны соответствовать санитарно-гигиеническим нормам и правилам СанПиН 0325 и СанПиН 0326.

4.5 Уровни и показатели освещенности на рабочих местах должны соответствовать КМК 2.01.05.

4.6 Требования пожарной безопасности при изготовлении и хранении изделий по ГОСТ 12.1.004.

4.7 К обслуживанию оборудования допускаются лица, достигшие 18 лет и прошедшие предварительный медицинский осмотр.

4.8 Производственные отходы должны складироваться, утилизироваться или перерабатываться в соответствии с требованиями СанПиН 0300.

4.9 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

4.10 Требования охраны окружающей среды по ГОСТ 17.2.3.02.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METR
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

5 Правила приемки

5.1 Правила приёмки пилоток - по ГОСТ 24782.

5.2 Для проверки соответствия пилоток требованиям настоящего стандарта устанавливают приёмо-сдаточные испытания и сертификационные испытания.

5.3 При приёмо-сдаточных испытаниях применяют сплошной и статистический контроль качества продукции. Вид контроля нормальный, уровень контроля третий. Выборку отбирают методом случайного отбора по ГОСТ 18321. Приёмочный уровень дефектности устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком. По результатам контроля выборки принимается одно из следующих решений:

партия принимается;

партия возвращается на исправление дефектов;

партия бракуется.

5.4 Сертификационные испытания проводят по всем требованиям настоящего стандарта и НД НСС Уз.

6 Методы контроля

6.1 Контроль внешнего вида, упаковки, маркировки пилоток проводят визуально при естественном или искусственном освещении путём сравнивания с образцом – эталоном.

6.2 Контроль качества пилоток - по ГОСТ 4103.

6.3 Сортность готовых пилоток определяется по ГОСТ 11259.

6.4. Линейные измерения проводят металлической линейкой по ГОСТ 427, Размер головных уборов определяют кольцемером. При измерении длины окружности пилоток величины до 0,5 cm включительно не учитывают, величины свыше 0,5 cm принимают равным 1,0 cm.

7 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение пилоток должны соответствовать требованиям ГОСТ 19159.

8 Гарантия изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует качество изделий и соответствие требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок хранения - два года.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации – один год.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH V
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Приложение А
(справочное)

Спецификация деталей пилоток

Наименование детали	Тип	Количество деталей	
		В лекалах	В крое
Детали верха			
Донышко	А, Б, В	1	2
Стенка	А, Б, В	1	2
Бортик	А, Б	1	2
Козырёк верхний	В	1	1
Козырёк нижний	В	1	1
Кант	В	1	2
Детали из подкладочной ткани			
Донышко	А, Б	1	2
Стенка	А, Б	1	2
Сукно приборное			
Кант	А	1	2
Детали из клееного прокладочного материала			
Донышко	В	1	2
Стенка	В	1	2
Бортик	А, Б	1	2
Детали из пластика			
Козырёк	В	-	1

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Приложение В
(обязательное)

Места измерений пилотки

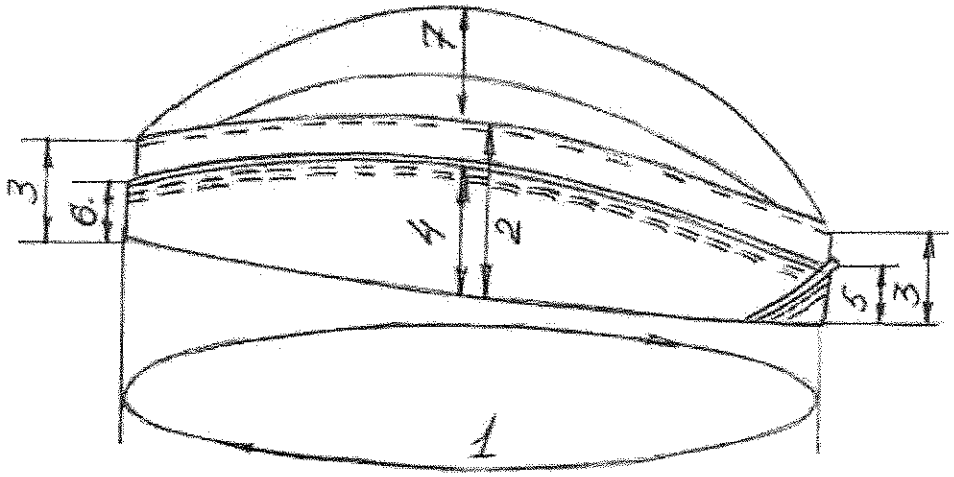


Рисунок В.1

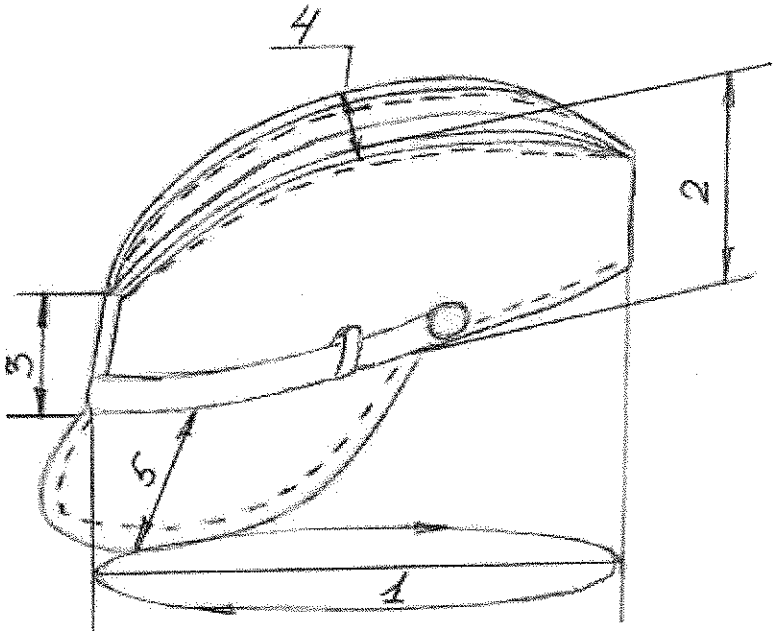


Рисунок В.2

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH V
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

O'z DSt 816 2017

Библиографические данные

УДК 687. 44 **ОКС 61.040**

ОКП 858411 **ГРУППА М 38**

Ключевые слова: пилотка форменная.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

O'z DSt 3165 2017

Пояснительная записка
К проекту государственного стандарта O'z DSt
«Пилотка форменная»
Технические условия.

1. Основание для разработки

Настоящий стандарт разработан в соответствии с планом работ Министерства обороны Республики Узбекистан на 2016 год.

2. Цели и задачи разработки

Целью разработки настоящего стандарта является установление общетехнических требований при пошиве пилотки форменной.

3. Характеристика объекта стандартизации

Стандарт разработан впервые.

4. Технико-экономическая эффективность от внедрения стандарта

В современных условиях для развития оборонной промышленности республики, направленной на обеспечение безопасности страны, необходимы единые подходы к проведению работ по стандартизации, осуществляемые на основе принципов планирования, единого информационного обеспечения научно - исследовательского сопровождения работ с учётом достижений и перспектив развития науки и техники.

5. Введение и внедрение стандарта в действие

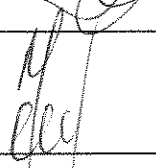
Предположительный срок введения настоящего стандарта в действие декабрь 2016 года.

6. Взаимодействие с другими нормативными документами

Стандарт гармонизирован межгосударственными и республиканскими нормативными документами.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Информационные данные

Председатель технического комитета (ТК) по стандартизации в сфере обороны и безопасности		Ч.Д. Розыбакиев
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		А.А. Хасанов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		Б.Ж. Турабов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		М.А. Мирсагатов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		О.А. Турсинов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		Т.Т. Караходжаев
Секретарь ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		Д.С. Мандрик
Главный специалист отдела стандартизации, метрологии и сертификации МО РУ - нормоконтролер		Н.В. Мирзахметова

O`ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH V
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI