O'z DSt 3249 2017

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

РЕМНИ ПОЯСНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

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 10.11.2017 № 05-896

4 В настоящем стандарте применён стандарт ГОСТ ISO 20433 «Кожа. Метод испытания устойчивости окраски к сухому и мокрому трению»

5 ВЗАМЕН TSh 3.19-006:2011

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'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH
AGENTLIGI

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ҲАРБИЙ ХИЗМАТЧИЛАР УЧУН БЕЛ КАМАРЛАРИ

Техникавий шартлар

РЕМНИ ПОЯСНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

THE WAIST STRAPS FOR MILLITARY

Technical requirements

Дата введения: 14.11.2017
Срок действия:

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ремни поясные для военнослужащих (далее по тексту - ремни), предназначенные в качестве предмета форменной одежды военнослужащих Вооруженных сил Республики Узбекистан, курсантов высших военных училищ и учащихся военно-академических лицеев.

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 ISO 20433-2011 Кожа. Метод испытания устойчивости окраски к сухому и мокрому трению

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

6308
10 11 14

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

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 940-81 Кожа для подкладки обуви. Технические условия

ГОСТ 1674-77 Нитки шёлковые кручённые. Технические условия

ГОСТ 1904-81 Кожа шорно-седельная. Технические условия

ГОСТ 2199-78 Клей резиновый. Технические условия

ГОСТ 6309-93 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 12302-2013 Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия

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

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

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

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

ГОСТ 24782-90 Изделия швейные для военнослужащих. Приёмочный контроль качества продукции

ГОСТ 28754. Ремни поясные и для часов. Общие технические условия

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

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

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

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

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

КМК 2.01.05-98 Естественное и искусственное освещение

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.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAHOLASH
NAZORATINI TASHKIL QILISH INSTITUTI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI
[illegible]

3 Технические требования

Ремни поясные для военнослужащих должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, специального технического регламента «О безопасности одежды верхней для военнослужащих», образцу-эталону по O'z DSt 1.17 и технической документации, утвержденными в установленном порядке.

3.1 Основные параметры и характеристики

3.1.1 Ремни должны изготавливаться четырёх типов:

1 – КЖ - ремни кожаные для военнослужащих по контракту офицерского, сержантского и рядового составов, для курсантов высших военно-образовательных учреждений;

2 – КЖ - ремни кожаные для военнослужащих срочной службы, учащихся военно-академических лицеев;

3 – ХБ – ремни из хлопчатобумажной ленты для военнослужащих срочной службы, высших военно-образовательных учреждений, учащихся военно-академических лицеев;

4 – ИК - ремни из винилискожи для курсантов высших военно-образовательных учреждений, учащихся военно-академических лицеев.

3.1.2 Основные параметры ремней должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Тип	Длина – *L*, *mm*			Ширина- *b*, *mm*	Толщина- *h*, *mm*
	I рост	II рост	III рост		
1-КЖ	1100 ± 10	1200 ± 10	1300 ± 10	50 ± 1	2,6 ± 0,3
2-КЖ	1100 ± 10	1200 ± 10	1300 ± 10	45 ± 1	2,6 ± 0,3
3-ХБ	1100 ± 10	1200 ± 10	1300 ± 10	20 ± 1	2,9 ± 0,3
4-ИК	900 ± 10	1100 ± 10	1200 ± 10	45 ± 1	2,2 ± 0,2
Количество отверстий в ремнях должно быть не менее пяти пар, расстояние между ними 20÷30 mm					
Примечание – Допускается изготовление ремней других размеров и ростов по согласованию с заказчиком					

3.1.3 Места основных измерений ремней указаны в Приложении А чертёж 1,2,3,4.

3.1.4 Внешний вид и особенности обработки ремней должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателей	Тип	Норма показателей
Внешний вид и особенности обработки	1-КЖ	Ремень должен быть цельнокроеным с кожаной подкладкой, закреплённой отделочной строчкой по периметру. Обрезные края ремня и шлёвок должны быть чисто и ровно обрезаны, заглажены и закрашены в цвет основного ремня.Конец ремня должен быть шерфован до 1/3 толщины ремня на длине 10-15 mm., на который одевается пряжка пятистенная двухшпеньковая.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI AMALGA OSHIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI
JORIY ETILISH BOSHQARMASI

Окончание таблицы 2

Наименование показателей	Тип	Норма показателей
Внешний вид и особенности обработки		Конец ремня должен загибаться на пряжку на 25-40 mm и закрепляется тремя холнитенами. Штриховка должна быть четкая, без пропусков и смещений на лицевой стороне ремня на расстоянии 3-5 mm от края, на лицевой стороне шлёвки на расстоянии 2-4 mm от края. Шлёвка должна быть из материала верха. Концы шлёвок должны соединяться внакладку и закрепляться двумя холнитенами. Толщина шлёвки (1,8±0,3) mm, ширина-(12,0±1) mm. Частота строчки 20 - 22 стежков на 100 mm.
	2-КЖ	Ремень должен быть цельнокроеным, обрезные края ремня и шлёвки должны быть чисто и ровно обрезаны, закрашены в цвет ремня. Конец ремня должен быть шерфован до 1/3 толщины ремня на длине 10-15 mm, на который одевается петля. Конец ремня должен загибаться на петлю на 25-40 mm и закрепляется двумя холнитенами. На свободный конец ремня одевается пряжка. Штриховка должна быть четкая, без пропусков и смещений на лицевой стороне ремня на расстоянии 3-5 mm от края, на лицевой стороне шлёвки на расстоянии 2-4 mm от края. Шлёвка должна быть из материала верха. Концы шлёвок должны соединяться внакладку и закрепляться одним холнитеном. Толщина шлёвки (1,8±0,3) mm, ширина-(12,0±1) mm. Частота строчки 20 - 22 стежков на 100 mm.
	3-ХБ	Ремень должен быть из ленты ременной. На конец ремня должна одевается пряжка, затем загибаться на петлю на 38-40 mm. и прострачиваться по контуру прямоугольника и его диагоналям. Свободный конец должен быть прочно укреплён металлическим наконечником. Шлёвка должна быть из натуральной кожи, толщиной (1,8 ± 0,3) mm. Частота строчки 23 - 25 стежков на 100 mm.
	4-ИК	Ремень должен быть цельнокроеным, обрезные края ремня и шлёвок должны быть чисто и ровно обрезаны. Конец ремня должен загибаться на петлю на 25-40 mm и закрепляется двумя, тремя холнитенами. Шлёвка должна быть из материала ремня толщиной (2,2 ± 0,2) mm. Частота строчки 20 - 22 стежков на 100 mm..

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
VA SERTIFIKATLASHTIRISH MARKAZI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI BO'
YICHA BO'LIM BOSHLIG'I

3.1.5 Загибаемые концы поясных ремней из натуральной и искусственной кожи должны быть замысованы.

3.1.6 В ремнях размеры пряжки, петли и шлёвки должны соответствовать размеру ремня, размер отверстий – размеру шпенька (крючка). Размер шлёвки должен обеспечивать свободное прохождение ремня в два слоя.

3.1.7 Стежки, строчки и швы в ремнях должны соответствовать требованиям ГОСТ 12807. Частота строчки должна быть от 20 до 25 стежков на 100 mm.

3.1.8 Окраска ремней должна быть устойчива к сухому и мокрому трению.

3.1.9 Фурнитура на ремнях должна быть исправной. Не допускается на фурнитуре: отслаивание и шелушение металлического и лакокрасочного покрытия, сколы, трещины, острые кромки, очаги коррозии.

3.1.10 В ремнях не должно быть более двух допускаемых отклонений, указанных в таблице 3

Таблица 3

Тип	Наименование допускаемого порока (дефекта)	Размер порока (дефекта)
1-КЖ 2-КЖ	1 Оспины заросшие, неломающиеся роговины, безличины в общей сложности, не более 2 Неравномерная окраска 3 Слабо выраженная отдушистость 4 Подрези, выхваты с бахтармы менее ¼ толщины кожи, площадью не более	2 cm^2 Малозаметная Малозаметная 2 cm^2
3-Х/Б	1 Проступающий рельеф переплетения нитей 2 Непокрытые узлы и утолщения нитей, не более 3 неровный край ленты в общей сложности, не более	Малозаметный 1шт 2 cm
4-ИК	1 Царапина, не более 2 Замины, не более 3 Пятно, не более 4 Разнооттеночность 5 Вмятина	3 cm 2 cm 1 cm^2 Малозаметная 2 cm^2
1-КЖ 2-КЖ 3-Х/Б 4-ИК	1 Перекос деталей и смещение фурнитуры, не более 2 Неровная строчка с отклонением от прямой не более 1,0 mm, общей длиной, не более 3 Не равномерная ширина ремня, не более 4 Не симметрично пробитые отверстия, не более	0,2 cm 0,3 cm 1,0 mm 1,0 mm

3.1.11 В ремнях не допускаются прожоги линии штриховки, пропуск стежков, петлистость, слабая и стянутая строчка, сваливания строчки или линии штриховки с края, выпадение холнитенов и деформация наконечника.

O'ZSTANDART AMALIYOTDA
STANDARTLASHTIRISH, QAYTA
KAZOBATINI ... SINASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH bosqichlarida

3.1.12 В ремнях из натуральной кожи не допускаются: резко выраженная отдушистость, ломины, непроруб, поперечные подрези более ¼ толщины кожи, незаросшие свищи, неотделанная бахтарма, рыхлость, воротистость, загрезнения и пятна на лицевой стороне, загрязнения и сгустки клея

3.2 Требования к сырью, материалам

3.2.1 Сырье, применяемое для изготовления ремней, должно соответствовать действующим нормативным документам, указанным в таблице 4, иметь сертификаты соответствия при поступлении на предприятие и пройти входной контроль по ГОСТ 24297.

Таблица 4

Наименование сырья и материалов	Нормативная документация	Назначение
Кожа шорно-седельная вида «Л»	ГОСТ 1904	Основа ремня 1-КЖ и 2-КЖ
Кожа натуральная	ГОСТ 940	Для подкладки 1-КЖ
Лента ременная хлопчатобумажная или смешанного типа	Импортного производства	Основа ремня 3-Х/Б
Винилисткожа- НТ галантерейная	Импортного производства	Основа ремня 4- ИК и 2-КЖ
Нитки синтетические	ГОСТ 6309	Для пошива
Нитки кручённые	ГОСТ 1674	Для отделки
Фурнитура	По сертификату соответствия	Для крепления
Клей резиновый	ГОСТ 2199	Для склеивания
Примечание - Цвет ремней определяется заказчиком. Цвет подкладки, фурнитуры, ниток должен гармонировать с цветом основы ремня. Допускается применение сырья, изготовленного по другим нормативным документам или импортного производства при условии соответствия качества готовой продукции нормам, установленным в настоящем стандарте		

3.3 Маркировка

3.31 Маркировка ремней должна производиться методом горячего тиснения, методом шелкографии несмывающейся краской, токами высокой частоты или другими способами, обеспечивающими четкость и сохранность маркировки с внутренней стороны ремня типов 1-КЖ, 2-КЖ, типов 3-ХБ, 4-ИК клеймением несмывающейся краской с внутренней стороны на конце ремня или на ярлыке прикреплённом к ремню с указанием следующих реквизитов:

наименование предприятия – изготовителя и/или товарный знак (при наличии), адрес (юридический и фактический);

наименование продукции;

тип;

обозначение настоящего стандарта;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATI [illegible]
AXBOROT [illegible]

рост;
сорт;
дата изготовления;
надпись «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan.

Ярлык должен быть из нетканого клееного материала, отходов тканей из химических волокон с неосыпающимися краями или поливинилхлоридной плёнки.

Размер ярлыка не должен превышать 45 $см^2$.

3.3. Упаковочный ярлык должен быть не более 70 $см^2$ наклеен (вложен) или нанесён штамп с чёткой разборчивой маркировкой на потребительскую упаковку.

Упаковочный ярлык должен содержать следующие реквизиты:

наименование предприятия-изготовителя или товарный знак, адрес (юридический и фактический);
наименование изделия;
тип;
рост;
сорт;
обозначение настоящего стандарта;
количество изделий;
штамп ОТК;
номер упаковщика;
дата изготовления (мес., год);
надпись «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan.

3.3. Транспортная маркировка по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Беречь от влаги.

3.4Упаковка

3.4.1.Ремни типов 1-КЖ, 2-КЖ , 4-ИК одного роста должны быть перевязаны по 10 штук, затем ремни должны быть упакованы в полимерный пакет по ГОСТ 12302 в количестве 50-100 штук. Ремни типов 3-ХБ одного роста должны быть перевязаны по 25 штук, затем ремни должны быть упакованы в полимерный пакет по ГОСТ 12302 в количестве 100-200 штук.

Примечание - Допускается по согласованию с заказчиком упаковка ремней в другие виды упаковочного материала по действующим нормативным документам при условии обеспечения сохранности изделий при транспортировании и хранении.

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 ремней должны обеспечивать чистоту воздуха рабочей зоны в соответствии СанПиН 0294, содержание вредных веществ в котором не должно превышать предельно допустимых концентраций

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI [illegible]
AVTOKOT TEXNOLOGIYALARINI

(ПДК) по ГОСТ 12.1.005.

4.4 Индекс токсичности в воздушной среде не должен превышать 120 % согласно специального технического регламента «О безопасности одежды верхней для военнослужащих»

4.5 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.

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

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

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.

5 Правила приемки

5.1 Правила приёмки ремней– по ГОСТ 24782.

5.2 Для проверки соответствия ремней требованиям настоящего стандарта устанавливают приёмо-сдаточные, периодические, типовые и сертификационные испытания.

5.3 Приёмку ремней проводят партиями. За партию принимают одновременно предъявляемое количество продукции за один технологический цикл (не более 500 единиц), изготовленных по одной технологии и сопровождаемые одним документом, удостоверяющим качество.

5.4 При приёмо-сдаточных испытаниях применяют сплошной и статистический контроль качества продукции на соответствие требованиям раздела 3 настоящего стандарта. 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.

Результаты испытаний считают удовлетворительными, если все отобранные образцы соответствуют требованиям настоящего стандарта.

5.5 Периодические испытания проводят на партию ремней, прошедших приёмо-сдаточные испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта, не реже одного раза в полугодие.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI [illegible]TIRLASHTIRISH M
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
[illegible]

5.6 При несоответствии продукции хотя бы одному из проверяемых требований, результаты испытаний считают неудовлетворительными и проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

Повторные испытания проводят по требованиям, по которым были получены неудовлетворительные результаты и по которым испытания не проводились.

5.7 Если при повторных испытаниях будет выявлено несоответствие продукции хотя бы одному из требований настоящего стандарта, производство ремней приостанавливается до выяснения и устранения причин брака. Результаты повторных испытаний считают окончательными.

5.8 Продукцию подвергают испытаниям в полном объёме после устранения выявленных несоответствий. Результаты испытаний оформляют протоколом.

5.9 Типовые испытания проводят по всем требованиям настоящего стандарта при смене технологии и сырья

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

6 Методы контроля

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

6.2 Контроль параметров ремней проводят металлической линейкой по ГОСТ 427, рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 0,1 mm., толщины ремней - толщиномером по ГОСТ 11358.

6.3 Испытание на устойчивость окраски к сухому и мокрому трению согласно ГОСТ ISO 20433.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Ремни должны транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов.

7.2 Ремни должны храниться в сухих, закрытых, проветриваемых помещениях на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов при условии защиты их от загрязнений и действия агрессивных сред и прямых солнечных лучей.

8 Гарантия изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие ремней 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, BAVLAT
MUVOFIQLIGINI BAHOLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI
AGENTLIGI

Приложение А
(обязательное)
Места измерений ремней

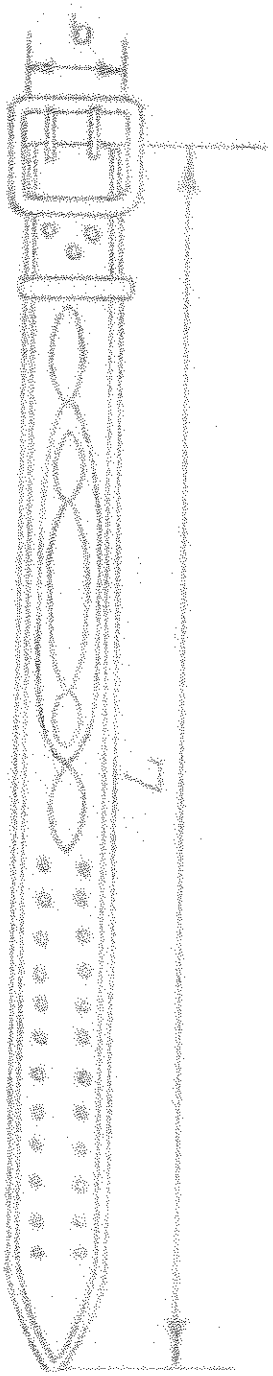


Чертёж А.1, 1 – КЖ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI [illegible]
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Продолжение приложения А

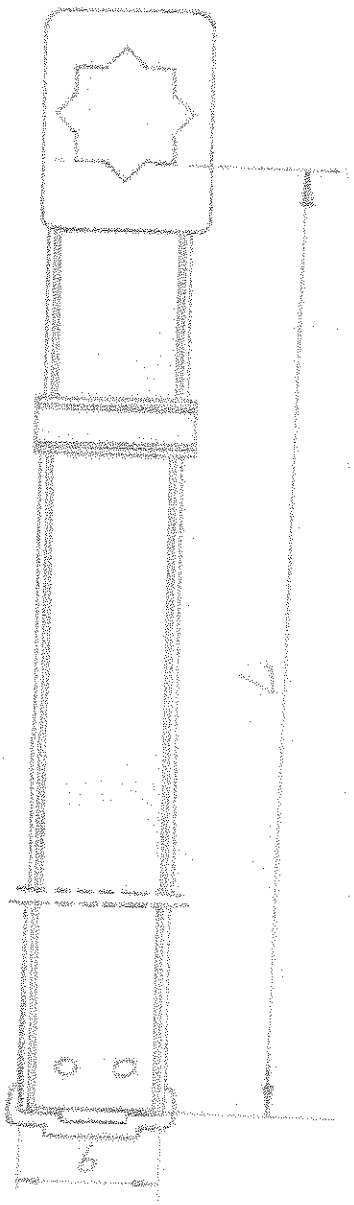


Чертёж С 2, 2 – КЖ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
RAZORATIGI ... AFTSIALASHTIRISH"
AXBOROT ...
...

Продолжение приложения А

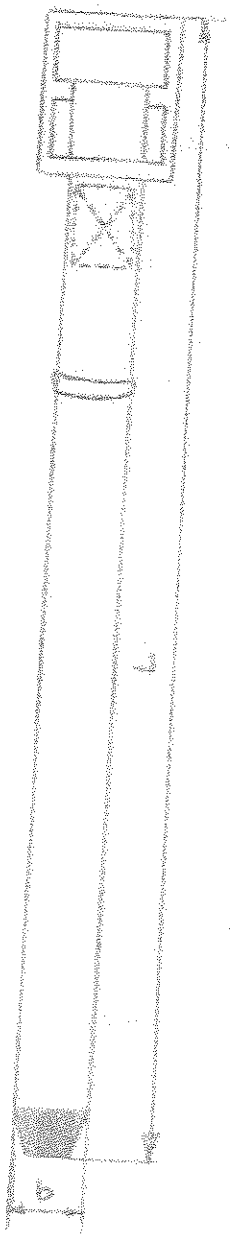


Чертёж А.3, 3—ХБ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATI VA METROLOGIYA
ATTESTAT TEXNOLOGIYALARI
DEBIT

O'z DSt 3214 2017

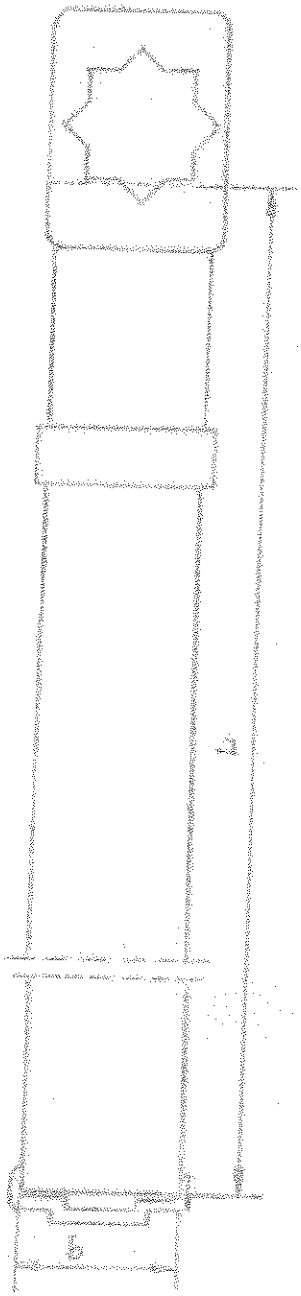


Чертёж А. 4, 4 – ИК

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH DAVLAT
MUASSASASI AXBOROT
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Библиографические данные

ОКП 87 8610 **ОКС 59.140.35**

Ключевые слова: ремни поясные, основные параметры и характеристика, требования к сырью, методы контроля, правила приёмки, маркировка, упаковка.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
MATERIALLARI ... ANNOTATSIYALARINI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

O'z DSt 3244 2017

Пояснительная записка
К проекту государственного стандарта O'z DSt
«Ремни поясные для военнослужащих»
Технические условия.

1. Основание для разработки

Настоящий стандарт разработан в соответствии с планом работ Министерства обороны Республики Узбекистан на 2017 год.

2. Цели и задачи разработки

Целью разработки настоящего стандарта является установление общетехнических требований при изготовлении ремней поясных для военнослужащих.

3. Характеристика объекта стандартизации

Стандарт разработан в замен TSh 3.19-006:2011.

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 и 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 сентябрь 2017 года.

6. Взаимодействие с другими нормативными документами

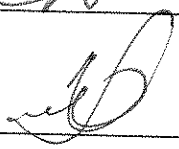
Стандарт гармонизирован межгосударственными и республиканскими нормативными документами.

Начальник Опытно-конструкторского
экспериментального центра МО РУ

Р. Хабибов

15

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		А.А. Абдусаматов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		М.А. Мирсагатов
Член ТК по стандартизации в сфере обороны и безопасности		А. Ш. Сайфуллаев
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 [illegible]TIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
[illegible]