

ООО «РИФ «Аметист»

ОКП 87 2624

Группа М 41

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «РИФ «Аметист»

Я.В. Эйдли

2010 г.



МАТЕРИАЛ ОБИВОЧНЫЙ ТРИПЛИРОВАННЫЙ

Технические условия

ТУ 8726-009-53938077-2010

(Взамен ТУ 8726-009-53938077-2004)

Литера А

Дата введения « 11 » 06 2010 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный технолог

ЗАО «Матэко»

В.П. Четкасов

« 16 »

02 2010 г.



РАЗРАБОТАНО

Главный технолог

ООО «РИФ «Аметист»

Е.И. Врагова

« 12 » 01 2010 г.

Московская область г. Рошаль
2010

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО ПО
ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ
И СТАНДАРТИЗАЦИИ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ
И СТАНДАРТИЗАЦИИ
ОБЛАСТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ
И СТАНДАРТИЗАЦИИ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАН
003211 от 06.08.2010

Настоящие технические условия распространяются на материал обивочный триплированный (МОТ) (далее по тексту – материал обивочный).

Материал обивочный представляет собой пенополиуретан (ППУ), триплированный огневым способом: тканью (ворсовой/неворсовой), винилискожей – лицевой слой, трикотажным полотном основовязаным техническим суровым подкладочным, нетканым материалом – изнаночный слой.

МОТ с лицевым слоем винилискожа в зависимости от поливинилхлоридного покрытия подразделяется на виды:

вид I – пористо-монолитное;

вид II – монолитное;

вид III – пористое.

МОТ с лицевым слоем (ткань полиэфирная обивочная, полотно ворсовое автомобильное, винилискожа) используется в автомобильной промышленности для обивок сидений, изготовления чехлов, облицовок потолков, дверей и других элементов салона автомобилей, в качестве среднего слоя при производстве сумок, обуви и т. п. в лёгкой и обувной промышленности.

МОТ с лицевым слоем (ткань плащевая) используется в качестве среднего слоя при производстве сумок, обуви и т. п. в лёгкой и обувной промышленности.

Пример условного обозначения при заказе: материал обивочный триплированный толщиной 5 мм, лицевой слой – винилискожа пористо-монолитная: “МОТ-5, винилискожа, вид I ТУ 8726-009-53938077-2010.”

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Материал обивочный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по утвержденному технологическому регламенту.

1.2 Для изготовления обивочного материала применяются:

- ткань полиэфирная обивочная по ТУ 2281-006-53488409-2001;
- полотно ворсовое автомобильное по ТУ 8470-003-78115750-2007;
- винилискожа обивочная по ГОСТ 23367-86;
- пенополиуретан эластичный на основе простого полиэфира для дублирования и неогнеопасный по ТУ 2254-007-53938077-2004;
- ткани из натуральных, химических и смешанных волокон и нитей т. м. «SUZHOU ZHONGTAO WEAVING» по НД производителя;
- нетканый материал «Техноспан» по ТУ 8397-011-51256706-2006;

- полотно трикотажное основовязаное техническое суровое подкладочное по ТУ ВУ 300315132.001-2007.

На исходные материалы должны быть выданы санитарно-гигиенические заключения и сертификаты соответствия, подтверждающие безопасность и качество готовой продукции.

По согласованию с потребителем допускается применение других исходных аналогичных материалов, имеющих санитарно-гигиенические заключения и сертификаты соответствия, не ухудшающие безопасность и качество готовой продукции.

1.3 Физико-механические показатели

1.3.1 По физико-механическим показателям и размерам обивочный материал, используемый в лёгкой и обувной промышленности, должен соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1 Ширина, см	$(140 - 180) \pm 2$	По п. 5.1
2 Толщина, мм	$(1,7 - 10,0) \pm 1$	По п. 5.2
3 Прочность связи между слоями, даН, не менее: продольное направление поперечное направление	0,6 0,6	По п. 5.3
4 Скорость горения, мм/мин, не более	100	По п. 5.4
5 Воздухопроницаемость, $\text{дм}^3/\text{м}^2\text{с}$, не менее	110	По п. 5.5

1.3.2 По физико-механическим показателям и размерам обивочный материал с лицевым слоем ткань (ворсовая/неворсовая), используемый в автомобильной промышленности, должен соответствовать значениям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение		Метод испытания
	Лицевой слой		
	ворсовый	неворсовый	
1 Ширина, см	140+2 143±2 152+2		По п. 5.1
2 Толщина, мм	(2,5 - 6,0) ±1		По п. 5.2
3 Разрывная нагрузка, Н, не менее: продольное направление поперечное направление	350 600	700 500	По п. 5.6
4 Удлинение при разрыве, %, не менее: продольное направление поперечное направление	30 30	20 20	По п. 5.6
5 Удлинение под нагрузкой 2 даН/см, %: продольное направление поперечное направление	5 - 20 5 - 40	3 - 15 3 - 15	По п. 5.6

Продолжение таблицы 2

Наименование показателя	Значение		Метод испытания
	Лицевой слой		
	ворсовый	неворсовый	
6 Поверхностная плотность лицевого слоя продукции, г/м ² , не менее	300	180	По п. 5.7
7 Поверхностная плотность МОТ, г/м ² , не менее: на ППУ толщиной 2,5 мм на ППУ толщиной 3,0 и 4,0 мм на ППУ толщиной 5,0 и 6,0 мм	360 380 420	360 380 420	По п. 5.7
8 Прочность связи между слоями, даН (кН/м), не менее: продольное направление поперечное направление	0,8(0,16) 0,8(0,16)		По п. 5.3
9 Изменение линейных размеров после влажной обработки, %, не более: продольное направление поперечное направление	4 4		По п. 5.8
10 Воздухопроницаемость, дм ³ /м ² с, не менее	110		По п. 5.5
11 Удельное поверхностное электрическое сопротивление, ом	10 ¹¹ - 10 ¹²		По п. 5.9
12 Стойкость к истиранию, цикл, не менее	8000		По п. 5.10
13 Стойкость к пиллингообразованию, пилли/см ² , не более	2,7		По п. 5.10
14 Устойчивость окраски, баллы, не менее: к свету, синяя шкала к сухому и мокрому трению к дистиллированной воде	6 4 4		По п. 5.11 По п. 5.11 По п. 5.11
15 Скорость горения, мм/мин, не более	100		По п. 5.4
16 Грибостойкость, баллы, не более	3		По п. 5.12

Примечание - Показатели «стойкость к истиранию», «удельное поверхностное электрическое сопротивление», «устойчивость окраски к свету», «стойкость к пиллингообразованию», «грибостойкость» проверяются при постановке материала на производство, при смене поставщика материала лицевого слоя и гарантируются при серийных поставках.

1.3.3 По физико-механическим показателям и размерам обивочный материал с лицевым слоем винилискожа, используемый в автомобильной промышленности, должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Значение			Метод испытания
	Лицевой слой			
	Вид I	Вид II	Вид III	
1 Ширина, см	144±3			По п. 5.1
2 Толщина, мм	3,0±1,0 5.0±1.0			По п. 5.2

Продолжение таблицы 3

Наименование показателя	Значение			Метод испытания
	Лицевой слой			
	Вид I	Вид II	Вид III	
3 Масса единицы площади МОТ, г/м²: на ППУ толщиной 3,0 мм на ППУ толщиной 5,0 мм	850±100 900±100	750±100 800±100	750±100 800±100	По п. 5.7
4 Разрывная нагрузка, даН: продольное направление поперечное направление	40 28	30 20	30 20	По п. 5.6
5 Удлинение под нагрузкой 2 даН/см, %: продольное направление поперечное направление	6 - 35 40 - 95	6 - 35 30 - 95	6 - 35 30 - 95	По п. 5.6
6 Прочность связи между слоями, кН/м, не менее: продольное направление поперечное направление	0,16 0,16			По п. 5.3
7 Истираемость, не более, мкг/Дж	70	70	125	По п. 5.13
8 Жёсткость, не более, сН: на ППУ толщиной 3,0 мм на ППУ толщиной 5,0 мм	30 35	20 25	20 25	По п. 5.14
9 Морозостойкость, не выше, °С	Минус 45			По п. 5.15
10 Скорость горения, мм/мин, не более	100			По п. 5.4
11 Грибостойкость, не более, баллы	3			По п. 5.12

Примечание - Показатели «истираемость», «жёсткость», «морозостойкость», «грибостойкость», проверяются при постановке материала на производство, при смене поставщика винилискожи и гарантируются при серийных поставках.

1.3.4 За ширину обивочного материала принимают ширину лицевого слоя без учёта кромок, при этом ширина последующих слоев должна быть не меньше ширины лицевого слоя.

1.3.5 По согласованию с потребителем допускается изготовление материала обивочного других размеров.

1.4 Внешний вид

Окраска лицевого слоя материала в партии готовой продукции должна быть постоянной .

1.4.1 На условную длину 12 м на лицевой стороне обивочного материала, используемого в лёгкой и обувной промышленности, допускаются ниже перечисленные пороки:

- несдублированная кромка и складки шириной не более 2 см с каждой стороны – не более 3 шт;

- пузыри площадью не более 2 см² – не более 5 шт;

- пороки дублирования (останов горелки, заломы, замины, отслоение лицевого, изнаночного слоя от ППУ).

1.4.1.1 Размеры пороков должны определяться по наибольшему измерению, которое производится рулеткой или линейкой с ценой деления 1 мм.

Не допускается поставка материала обивочного с пятнами и загрязнениями.

1.4.1.2 В обивочном материале пороки, превышающие размеры, приведенные в п. 1.4.1, не вырезают, а отмечают клеймом «В» (условный вырез). Длина участка условного выреза не должна превышать 0,7 м.

При наличии пороков на длине участка более 0,7 м, эти участки с пороками вырезают и отмечают клеймом «Р» (условный разрез). Длина условного разреза 0,02 м.

В условный разрез также включают: места сшивок текстильных материалов (лицевой и изнаночный слой); шов ППУ; места термической склейки обивочного материала.

Участки с пороками включают в общую длину рулона, но исключают из полезной площади.

Текстильные пороки лицевого слоя не учитываются и не включаются в условный вырез/разрез.

Расстояние между условными вырезами/разрезами – не менее 2,8 м.

1.4.2 На условную длину 12 (20) м на лицевой стороне обивочного материала, используемого в автомобильной промышленности, допускаются ниже перечисленные пороки:

- несдублированная кромка и складки шириной не более 2 см с каждой стороны – не более 3 шт;
- пузыри площадью не более 2 см² – не более 5 шт;
- пороки дублирования (останов горелки, заломы, замины, отслоение лицевого, изнаночного слоя от ППУ).

1.4.2.1 Размеры пороков должны определяться по наибольшему измерению, которое производится рулеткой или линейкой с ценой деления 1 мм.

Не допускается поставка материала обивочного с пятнами и загрязнениями, дырами, разнонаправленностью ворса, перекосом рисунка лицевого слоя более 3 %.

1.4.2.2 В обивочном материале пороки, превышающие размеры, приведенные в п. 1.4.2, не вырезают, а отмечают клеймом «В» (условный вырез). Длина участка условного выреза не должна превышать 0,7 м.

При наличии пороков на длине участка более 0,7 м, эти участки с пороками вырезают и отмечают клеймом «Р» (условный разрез). Длина условного разреза 0,04 (0,02) м.

В условный разрез также включают: места сшивок текстильных материалов (лицевой и изнаночный слой); шов ППУ; места термической склейки обивочного материала, кроме МОТ с лицевым слоем винилискожа на условной длине 12 м.

Места термической склейки материала обивочного на условной длине 20 м не допускаются. Куски вставляются в рулон.

Участки с пороками включают в общую длину рулона, но исключают из полезной площади.

Количество пороков материала лицевого слоя (ворсовый/неворсовый) и включение их в условный вырез/разрез оговаривается в договорах на поставку.

Расстояние между условными вырезами/разрезами или концом рулона – не менее 2,8 (3,0) м.

1.4.3 Обозначение условных вырезов производят по ГОСТ 24957.

На границах условных вырезов или разрезов в начале и в конце дефектной части на расстоянии не более 20 мм от каждого края кромки с изнаночной стороны материала обивочного наносят клеймо «В» - условный вырез или клеймо «Р» - условный разрез несмываемой быстросохнущей краской контрастного цвета. Допускается обозначать условный вырез или разрез карандашом красного цвета, а также самоклеящей лентой с двух сторон по срезам.

1.4.4 На условную длину обивочного материала допускается один условный вырез или разрез.

1.4.5 Рулоны обивочного материала с количеством вырезов или разрезов, превышающим предусмотренные п. 1.4.4, оформляют отдельной партией и поставляют только по согласованию с потребителем.

1.4.6 Обивочный материал выпускается первым сортом.

1.5 Упаковка

1.5.1 Обивочный материал одного наименования, цвета, рисунка наматывают в рулоны лицевой стороной наружу на картонную втулку диаметром не менее 50 мм.

Направление ворса в обивочном материале с ворсовым лицевым слоем должно быть от центра рулона к концу рулона.

Длина обивочного материала в рулоне согласовывается с потребителем.

Телескопичность намотки для автомобильной промышленности должна быть ± 20 мм, для легкой, обувной промышленности – не более 30 мм. По согласованию с потребителем допускается поставка рулонов с другой телескопичностью.

Материал обивочный упаковывают в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354, концы которой закрепляют липкой лентой или шпагатом по ГОСТ 17308. Допускается использовать

для упаковки другие виды упаковочных материалов, обеспечивающих сохранность продукции.

1.6 Маркировка

1.6.1 Маркировку материала обивочного триплированного производят по ГОСТ 24957.

1.6.2 Каждый упакованный рулон должен иметь два ярлыка – внутренний и наружный, которые должны содержать следующую информацию:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- наименование материала;
- наименование материала лицевого слоя;
- номер настоящих технических условий;
- сорт;
- длина материала в рулоне, м;
- площадь материала в рулоне, м²;
- сортовая длина, м;
- сортовая площадь, м²;
- количество условных вырезов/разрезов, шт;
- длина условных вырезов/разрезов, м;
- площадь условных вырезов/разрезов, м²;
- номер партии;
- дата изготовления;
- номер контролера ОТК;
- номер и дата санитарно-гигиенического заключения.

1.6.3 Наружный ярлык прикрепляют на упаковочную пленку, внутренний – к наружному углу рулона с лицевой стороны материала обивочного с помощью липкой ленты или клея, не портящих материал обивочный. По согласованию с потребителем допускается другой способ крепления этикеток.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Материал обивочный должен отвечать требованиям СанПиН 2.4.7/1.1.1286-03 «Гигиенические требования к одежде для детей, подростков и взрослых», не должен выделять в окружающую среду токсичные вещества в концентрациях, превышающих ПДК в атмосферном воздухе в соответствии с требованиями ГН 2.1.6.1338-03. Обивочный материал должен отвечать требованиям ГН 2.1.5.1315-03 – содержание химических веществ в воде,

которые могут мигрировать из обивочного материала, не должно превышать ПДК в воде. Индекс токсичности не должен превышать допустимых значений (70 % - 120 %). Из готового обивочного материала миграция вредных веществ в воду не происходит.

2.2. Материал обивочный является горючим материалом. В процессе горения (термического воздействия) из материала обивочного выделяются вредные вещества: цианистый водород (ПДК в.р.з. – 0,3/- мг/м³, I класс опасности, ПДК а.в. – -/0,01 мг/м³, 2 класс опасности, обладает остронаправленным механизмом действия, раздражает слизистую оболочку глаз, кожу), окись углерода (ПДК в.р.з. – 20/- мг/м³, IV класс опасности, ПДК а.в. – 5/3 мг/м³, 4 класс опасности, обладает остронаправленным механизмом действия) по ГОСТ 12.1.005. При возникновении пожара тушить всеми способами пожаротушения: тонко распылённой водой, химической, воздушно-механической пеной, инертными газами и др. Тушение горящего обивочного материала необходимо проводить в изолирующем противогазе. Все работающие, не участвующие в тушении пожара, должны надеть противогаз марки БКФ по ГОСТ 12.4.121, а в случае его отсутствия закрыть рот носовым платком или какой-либо тканью и покинуть опасную зону.

2.3 К работе (изготовление, испытание и применение) с обивочным материалом допускаются лица, прошедшие предварительные и периодические медосмотры в соответствии с приказом Минздрава РФ № 83 от 16.08.04 г. Беременные женщины и кормящие матери к работе не допускаются в соответствии с требованиями СанПиН 2.2.0.555-96.

2.4 Работы по изготовлению обивочного материала следует проводить в спецодежде из хлопчатобумажной ткани (ГОСТ 27574, ГОСТ 27575), хлопчатобумажных перчатках, рукавицах по ГОСТ 12.4.010, респираторе в соответствии с отраслевыми нормами. В качестве профилактических средств для защиты кожи рук необходимо использовать крема или пасты на основе глицерина и силикона.

При применении МОТ следует использовать спецодежду из хлопчатобумажной ткани, х/б перчатки.

Вся применяемая спецодежда и СИЗ должны быть сертифицированы и иметь санитарно-эпидемиологические заключения.

На всех участках изготовления, переработки и хранения материала необходимо иметь противогаз марки БКФ (ГОСТ 12.4.121).

2.5 Работы, связанные с изготовлением, испытанием обивочного материала, должны проводиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной и местной вентиляцией (в местах локализации вредных веществ) по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающих соответствие параметров воздушной среды в рабочей зоне в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005

и ГН 2.2.5.1313-03.

Содержание паров вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимые концентрации по ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313-03.

Контроль воздуха рабочей зоны при производстве обивочного материала следует проводить по содержанию толуилنديизоцианата+ (ПДК – 0,05/- мг/м³, 1 класс опасности). Толуилنديизоцианат токсичен при вдыхании, обладает остронаправленным механизмом действия. Действие паров толуилنديизоцианата выражается в резком раздражении дыхательных путей с последующим поражением лёгких, а также раздражении слизистых оболочек глаз и кожных покровов. В производственных условиях способен вызывать аллергические реакции. Примечание: + – использовать средства защиты кожи и глаз.

2.6 Общие требования безопасности к производственному оборудованию по ГОСТ 12.2.003. Оборудование, применяемое для перематывания рулонов, должно быть заземлено в соответствии с ГОСТ 12.1.030 и оснащено нейтрализаторами статического электричества во избежание накопления статического электричества. Относительная влажность воздуха в помещениях, в которых перерабатывается обивочный материал, должна быть не менее 65 %.

Допустимые уровни напряженности электростатических полей на рабочих местах должны соответствовать ГОСТ 12.1.045, СанПиН 2.2.4.1191-03.

Технологическое оборудование должно соответствовать требованиям санитарно-эпидемиологических правил СП 2.2.2.1327-03. Оборудование на производстве обивочного материала должно быть автоматизированным, технологические операции – механизированы.

2.7 Лабораторный контроль за санитарными параметрами производственной окружающей среды должен осуществляться предприятием по договору с лабораторией, аккредитованной в установленном порядке в соответствии с СП 1.1.1058-01 и СП 1.1.2193-07 по план-графикам, согласованным в установленном порядке.

3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Контроль за соблюдением предельно допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу летучих веществ, выделяющихся при производстве обивочного материала, должен осуществляться согласно требованиям ГОСТ 17.2.3.02, СанПиН 2.1.6.1032-01. При производстве обивочного материала возможно выделение толуилنديизоцианата, концентрация которого не должна превышать ПДК а.в. в соответствии с требованиями ГН 2.1.6.1338-03: толуилنديизоцианат – ПДК а. в. – 0,005 /0,002 мг/м³, 1 класс опасности.

3.2 При производстве обивочного материала возможно образование твёрдых отходов (обрезки исходных материалов).

В соответствии с СП 2.1.7.1386-03 «Определение класса опасности токсичных отходов производства и потребления» отходы относятся к 4 классу опасности.

Материал обивочный, не соответствующий нормам настоящих ТУ или с истекшим гарантийным сроком хранения, либо возвращается на переработку, либо утилизируется по договору со спецорганизациями в места, согласованные с Роспотребнадзором.

Сбор, хранение и утилизацию отходов необходимо осуществлять согласно требованиям СанПиН 2.1.7.1322-03.

Сточные воды при производстве обивочного материала не образуются.

3.3 Не допускать загрязнение отходами производства почвы и воды.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Обивочный материал на предприятии-изготовителе и у потребителя предъявляют к приёмке партиями. За партию принимают обивочный материал, изготовленный по одному технологическому режиму в течение одной смены из одной партии материала лицевого, изнаночного слоев и одной партии ППУ.

4.2 Каждая партия материала должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- наименование материала;
- номер настоящих технических условий;
- номер партии;
- длину материала обивочного, м и сортовую площадь, м²;
- дату изготовления;
- результаты физико-механических испытаний.

4.3 Проверке качества МОТ по внешнему виду, ширине и длине на предприятии-изготовителе подвергают 100 % продукции.

4.4 Проверку качества МОТ по внешнему виду, размерам и физико-механическим показателям, указанным в таблицах 1, 2, 3 проводят для каждой партии обивочного материала.

4.5 Предприятие-потребитель проводит контроль на 1 % рулонов от партии, но не менее трёх рулонах.

4.6 Проверку качества каждой партии материала обивочного на предприятии – изгото-

вители проводят в процессе изготовления материала. Отбор точечной пробы на определение физико-механических показателей производят непосредственно из рулона МОТ не ранее, чем через 30 м от начала разбраковки полотна. Длина точечной пробы – не менее 1,0 м, для испытаний по показателям таблицы 1 – не менее 0,4 м. Проба не должна иметь пороков по внешнему виду. Допускается для проведения физико-механических испытаний использовать точечную пробу, вырезанную из рулона МОТ на расстоянии не менее 3 м от начала рулона.

4.7 Отбор точечных проб материалов лицевого слоя на определение физико-механических показателей производят по ГОСТ 20566 от каждой партии материала лицевого слоя. Длина точечной пробы – не менее 1,0 м.

4.8 Проверке внешнего вида и размеров в ОТК предприятия-изготовителя и у потребителя подвергается МОТ каждой партии в количестве 3 % от общего количества рулонов, но не менее трёх рулонов.

4.9 Контроль МОТ по показателю «скорость горения» на предприятии-изготовителе и у потребителя осуществляется с периодичностью одна партия МОТ в месяц по каждому виду материала лицевого слоя независимо от толщины пенополиуретана. Для МОТ с лицевым слоем винилискожа - один раз в квартал.

4.10 Для контроля качества по физико-механическим показателям на соответствие требованиям настоящих ТУ проводят типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания. Для типовых испытаний длина точечной пробы должна быть не менее 2,5 м, для периодических испытаний – не менее 1,5 м, для приемо-сдаточных испытаний – не менее 1,0 м.

4.10.1 При типовых испытаниях обивочный материал должен контролироваться по всем показателям таблиц 1, 2, 3.

4.10.2 При приемо-сдаточных испытаниях обивочный материал должен контролироваться по показателям:

- ширина;
- толщина;
- разрывная нагрузка;
- удлинение при разрыве;
- удлинение под нагрузкой;
- поверхностная плотность;
- масса единицы площади;
- прочность связи между слоями;
- изменение линейных размеров после влажной обработки.

4.10.3 При периодических испытаниях обивочный материал должен контролироваться по показателям, гарантируемым предприятием-изготовителем.

Не реже одного раза в квартал:

- воздухопроницаемость;
- скорость горения.

Не реже одного раза в год:

- устойчивость окраски к свету, дистиллированной воде;
- устойчивость окраски к сухому, мокрому трению;
- удельное поверхностное электрическое сопротивление;
- стойкость к истиранию;
- стойкость к пиллингообразованию;
- грибостойкость;
- истираемость;
- жёсткость;
- морозостойкость.

4.10.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей согласно настоящих ТУ проводится повторное испытание по этому показателю на удвоенном количестве точечных проб, отобранных от рулонов той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания по какому-либо показателю у потребителя партия бракуется актом с указанием рекомендаций по дальнейшему ее использованию или возврату на предприятие-изготовитель.

5 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Проверку внешнего вида обивочного материала проводят просмотром лицевой стороны во всю ширину на браковочном столе при отраженном свете. Одновременно измеряют длину и ширину материала в рулоне по ГОСТ 3811, причем ширина берётся без учёта кромок. Величину перекоса рисунка определяют по ГОСТ 14067.

5.2 Определение толщины

Толщину МОТ определяют по ГОСТ 12023 (ИСО 5084), для МОТ с лицевым слоем винилискожа - по ГОСТ 17073.

Толщину определяют толщиномером с двумя параллельными площадками с ценой деления шкалы 0,1 мм.

Возможно определение на приборе ТИ-110 с ценой деления шкалы 0,01мм и давлением на пробу (100 ± 10) Па.

Толщину точечной пробы вычисляют как среднее арифметическое результатов трех измерений, округлённое до 0,1 мм.

За результат испытания МОТ принимают толщину точечной пробы.

5.3 Определение прочности связи между слоями (лицевым и ППУ с изнаночным слоем) материала обивочного в продольном и поперечном направлении проводят по ГОСТ 17317 на элементарных пробах, вырезанных от отобранной точечной пробы.

Из отобранной точечной пробы вырезают 6 элементарных проб длиной (150 ± 2) мм и шириной (50 ± 1) мм: три пробы в продольном и три пробы в поперечном направлениях. Допускается испытание проб шириной (20 ± 1) мм. Четыре элементарные пробы вырезают на расстоянии не менее 100 мм от кромки, и две элементарные пробы вырезают из середины точечной пробы.

Прочность связи между слоями пробы в продольном и поперечном направлении вычисляют на основании средней нагрузки расслаивания пробы, которую определяют из десяти значений нагрузки.

За результат испытания материала обивочного принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трех элементарных проб в продольном направлении, округленное до 0,1 даН, и среднее арифметическое значение трех элементарных проб в поперечном направлении, округленное до 0,1 даН.

5.4 Определение скорости горения

Скорость горения определяют по ГОСТ 25076. Для проведения периодических испытаний на предприятии-изготовителе и у потребителя из точечной пробы, отобранной от партии обивочного материала, вырезают по 4 образца: 2 образца в поперечном и 2 образца в продольном направлении. Образцы должны иметь форму правильного параллелепипеда размером 360 x 100 мм и толщину, равную толщине материала в рулоне, но не более 13 мм.

Оценку скорости горения партии обивочного материала проводят сравнением результатов испытаний всех образцов точечной пробы данной партии, принимая за основной результат наибольшую скорость горения.

5.5 Определение воздухопроницаемости

Воздухопроницаемость определяют по ГОСТ 12088. Периодические испытания на предприятии-изготовителе и у потребителя проводят на точечной пробе.

За результат испытания партии принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний, округлённое до 1,0 $\text{дм}^3/\text{м}^2\text{с}$.

5.6 Разрывную нагрузку, удлинение при разрыве и удлинение под нагрузкой 2 даН/см

определяют по ГОСТ 3813, для МОТ с лицевым слоем винилискожа - по ГОСТ 17316.

Определение разрывной нагрузки, удлинения при разрыве и удлинения под нагрузкой 2 даН/см проводят на трёх элементарных пробах размером $(200 \pm 1) \times (50 \pm 1)$ мм, вырезанных от отобранной точечной пробы в продольном и поперечном направлении таким образом, что один образец не является продолжением другого. Расстояние от кромки и края точечной пробы материала должно составлять не менее 50 мм.

Длина рабочего участка элементарной пробы (100 ± 1) мм, ширина рабочего участка пробы (50 ± 1) мм. Допускается проводить определение на образцах размером $(350 \pm 1) \times (50 \pm 1)$ мм, при этом длина рабочего участка пробы (200 ± 1) мм.

Перед испытанием элементарные пробы МОТ должны быть выдержаны не менее 24 часов в климатических условиях по ГОСТ 10681.

Предварительная нагрузка на элементарную пробу при испытании 5 Н.

Среднее время разрыва (30 ± 5) с.

Значение удлинения под нагрузкой 2 даН/см определяют по диаграмме «нагрузка – удлинение».

За результат испытания по показателю разрывная нагрузка принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трёх элементарных проб в продольном и среднее арифметическое значение результатов испытаний трёх элементарных проб в поперечном направлении, вычисленное с точностью 1 % и округленное до 1 Н.

За результат испытания по показателю удлинение при разрыве и удлинение под нагрузкой 2 даН/см принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний трёх элементарных проб в продольном и среднее арифметическое значение результатов испытаний трёх элементарных проб в поперечном направлении, округленное с точностью до 0,2 %, если среднее значение не превышает 10 %; до 0,5 % - от 10 % до 50 %; до 1 % - 50 % и более.

Для МОТ с лицевым слоем винилискожа – среднее арифметическое значение, округлённое с точностью до 0,1 % при значении удлинения менее 50 % и с точностью до 1 % при значении удлинения более 50 %.

5.7 Поверхностную плотность определяют по ГОСТ 3811 приложение 5 метод 5. Массу единицы площади МОТ с лицевым слоем винилискожа определяют по ГОСТ 17073.

Для испытания из точечной пробы МОТ и лицевого слоя продукции вырезают пять элементарных проб размером $(150 \pm 1) \times (150 \pm 1)$ мм так, чтобы одна элементарная проба не являлась продолжением другой, без кромок и смятых участков.

Затем вырезают из каждой элементарной пробы образец размером $(100 \pm 1) \times (100 \pm 1)$ мм

(или круглый – площадью 1000 мм^2) и взвешивают с точностью $\pm 0,001 \text{ г}$.

Для испытания МОТ с лицевым слоем винилискожа вырезают три элементарные пробы размером $(100 \pm 1) \times (100 \pm 1) \text{ мм}$ – одна из центра, две другие симметрично первой и на расстоянии не менее 100 мм от кромки точечной пробы.

Элементарные пробы выдерживают не менее 24 часов в стандартных климатических условиях по ГОСТ 10681.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний пяти элементарных проб, для МОТ с лицевым слоем винилискожа - среднее арифметическое значение трёх элементарных проб, вычисленное с точностью до $0,1 \text{ г/м}^2$ и округленное до 1 г/м^2 .

5.8 Определение изменения линейных размеров после влажной тепловой обработки МОТ

Метод заключается в определении изменения линейных размеров элементарных проб после выдержки в водяных парах над кипящей водой.

Перед испытанием точечную пробу необходимо выдержать в течение 24 часов в климатических условиях по ГОСТ 10681.

От точечной пробы МОТ вырезают две элементарные пробы размером $(250 \pm 1) \times (250 \pm 1) \text{ мм}$ на расстоянии не менее 100 мм от кромки.

Шариковой ручкой в продольном и поперечном направлении на изнаночной стороне наносят контрольные точки на расстоянии $(200 \pm 1) \text{ мм}$. Для удобства можно использовать шаблон, на котором имеются взаимно перпендикулярные прорезы шириной $(2,0 \pm 0,2) \text{ мм}$ для нанесения меток на пробу.

Элементарную пробу изнаночной стороной кладут на сетчатый держатель (сетка 2-10-2512x18 НТОТ ГОСТ 3826) и помещают в металлическую ёмкость с крышкой на расстоянии 40 мм от поверхности воды и верхней кромки ёмкости.

Каждую элементарную пробу в течение одной минуты выдерживают над кипящей водой (в водяных парах) под закрытой крышкой.

После выдержки элементарную пробу снимают с держателя, располагая изнаночной стороной (метками) вверх, и выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681 в течение 30 минут. Затем измеряют расстояние между контрольными точками на элементарных пробах с точностью до 1 мм .

Изменение линейных размеров материала (А) в продольном и поперечном направлениях, в %, вычисляют по формуле:

$$A = \{(B_1 - B_0) / B_0\} \times 100, \quad (1)$$

где B_0 – расстояние между контрольными точками в продольном и поперечном направлении соответственно до испытаний, мм;

B_1 – расстояние между контрольными точками в продольном и поперечном направлении соответственно после испытаний, мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов испытаний двух элементарных проб для каждого из направлений, вычисленное с точностью до 0,01 % и округленное до 0,1 %.

5.9 Удельное поверхностное электрическое сопротивление определяют по ГОСТ 19616-74. Периодические испытания на предприятии-изготовителе и у потребителя проводят на точечной пробе, отобранной в соответствии с п.п. 4.5, 4.6.

5.10 Определение стойкости к истиранию, к пиллингообразованию.

Определение стойкости к истиранию (циклы) и к пиллингообразованию (пилли/см²) МОТ проводят по ГОСТ 9913 на приборе типа ТИ-1М.

Для проведения испытаний из каждой отобранной точечной пробы вырезают по диагонали по три элементарные пробы диаметром 80 мм для каждого вида испытаний на расстоянии не менее 100 мм от кромки МОТ.

В качестве абразивного материала используют серошинельное сукно (Арт. 6405 по ГОСТ 27542), каждая сторона которого может быть использована не более одного раза.

Перед испытанием элементарная проба и абразивный материал должны быть выдержаны не менее 24 часов в климатических условиях по ГОСТ 10681.

Истирание обивочного материала должно производиться под давлением 0,33 кгс/см² и при скорости вращения головки прибора 100 об/мин.

Осмотр поверхности проб проводят через каждые 200 циклов, а после 1000 циклов проведенных испытаний – через каждые 100 циклов. Если на материале после 20000 циклов истирания с момента начала испытания пиллинга не обнаружено, испытания прекращают.

За результат испытания точечной пробы на стойкость к истиранию принимают среднее арифметическое значение числа циклов всех элементарных проб, которые выдерживает полотно до начала появления трикотажной структуры.

За результат испытания принимают испытание точечной пробы, вычисленное с точностью до 0,01 % и округленное до 0,1 %.

Стойкость к пиллингообразованию – максимальное количество пиллей на 1 см² испытуемого материала (К) вычисляют по формуле:

$$K = K_1/S, \quad (2)$$

где K_1 – среднее значение максимального количества пиллей на пробе;

S – площадь, на которой подсчитывается количество пиллей, см².

За результат испытания на стойкость к пиллингообразованию принимают среднее арифметическое значение трех элементарных проб, вычисленное с точностью до первого десятичного знака и округленное до целых единиц.

5.11 Устойчивость окраски

Определение устойчивости окраски МОТ к УФ свету проводят по ГОСТ 9733.3 (метод 2) до изменения 7 эталона синей шкалы по ГОСТ 9733.0.

Определение устойчивости окраски к дистиллированной воде проводят по ГОСТ 9733.5, изменение окраски испытуемой пробы оценивают по серым шкалам по ГОСТ 9733.0 (раздел 4).

Составные пробы готовят по ГОСТ 9733.0 (раздел 2).

Определение устойчивости окраски к сухому и мокрому трению проводят по ГОСТ 9733.27. Оценку устойчивости окраски к трению проводят по закрашиванию смежной хлопчатобумажной ткани по ГОСТ 9733.0 (раздел 4).

5.12 Грибостойкость определяют по ГОСТ 12.4.152 на двенадцати элементарных пробах размером $(30 \pm 1) \times (30 \pm 1)$ мм, вырезанных из точечной пробы на расстоянии не менее 50 мм от кромки.

5.13 Истираемость МОТ с лицевым слоем винилискожа определяют по ГОСТ 8975 на приборе типа ИКИ-М.

Для испытания из разных мест точечной пробы МОТ на расстоянии не менее 50 мм от кромки вырезают три элементарные пробы диаметром (99^{+0}_{-1}) мм.

Истирающий материал – шлифовальная бумажная шкурка П2Г 91АМ 10НМ по ГОСТ 6456.

Груз массой (500 ± 5) г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение истираемости трех элементарных проб, округленное до целого числа.

5.14 Определение жесткости проводят по ГОСТ 8977 на приборе типа ПЖУ-12М или ПЖУ-12-2М.

Для испытания из разных мест точечной пробы МОТ на расстоянии не менее 50 мм от кромки вырезают две элементарные пробы в продольном направлении.

Длина элементарной пробы (160 ± 1) мм, ширина (20 ± 1) мм.

Для нагружения элементарных проб необходимо использовать металлические шарики массой $(0,88 \pm 0,02)$ г.

Результат каждого измерения элементарной пробы округляют до первого десятичного знака при значении жесткости менее 50 сН; до целого значения - более 50 сН.

За результат испытания партии МОТ принимают среднее арифметическое значение жесткости всех элементарных проб, округлённое до первого десятичного знака при значении жесткости менее 50 сН; до целого значения - более 50 сН.

5.15 Определение морозостойкости проводят по ГОСТ 15162 на соответствие температурной норме методом сдавливания образца, сложенного петлёй.

Допускается определение морозостойкости проводить по методу испытания на изгиб при низкой температуре по ГОСТ 28789.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование обивочного материала осуществляется всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Рулоны обивочного материала должны храниться в вертикальном, не более двух ярусов, или горизонтальном положении в крытом сухом помещении в специальной таре или на ровной поверхности при температуре не выше плюс 35 °С.

Обивочный материал не должен подвергаться воздействию солнечного света. В случае хранения в отапливаемых помещениях материал обивочный должен находиться на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, а также не подвергаться загрязнению, деформации, механическим повреждениям. Воздушная среда не должна содержать посторонние запахи.

Допускается хранение материала обивочного в не отапливаемом помещении при температуре не ниже минус 40 °С и влажности воздуха не более 75 %.

Если материал обивочный транспортировался или хранился при температуре ниже 0 °С, перед вскрытием упаковки и применением он должен быть выдержан в течение суток в помещении с температурой не ниже плюс 18 °С.

7 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

7.1 Материал обивочный должен использоваться строго по назначению согласно области применения в соответствии с нормативной документацией организации- заказчика.

7.2 При применении материала обивочного работники должны использовать спецодежду из хлопчатобумажной ткани (ГОСТ 27574, ГОСТ 27575), перчатки в соответствии с типовыми нормами. В качестве профилактических средств следует применять защитные крема для кожи рук. Все применяемые спецодежда и СИЗ должны быть

сертифицированы и иметь санитарно-эпидемиологические заключения. На всех участках применения материала обивочного необходимо иметь противогаз марки БКФ (ГОСТ12.4.121). Помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной системой вентиляции с механическим побуждением и местной вытяжной вентиляцией.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие обивочного материала требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

8.2 Гарантийный срок хранения материала обивочного — один год с даты изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения обивочный материал может быть использован в производстве после предварительной проверки его на соответствие требованиям настоящих технических условий.

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение нормативного документа, на который дана ссылка	Наименование нормативного документа	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	п. 2.2
ГОСТ 12.1.030-81	ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление	п. 2.6
ГОСТ 12.1.045-84	ССБТ. Электростатические поля. Допустимые уровни на рабочих местах и требования к проведению контроля	п. 2.6
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности	п. 2.6
ГОСТ 12.4.010-75	ССБТ. Средства индивидуальной защиты рук. Рукавицы специальные. Технические условия	п. 2.4
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования	п. 2.5
ГОСТ 12.4.121-83	Система стандартов безопасности труда. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия	п. 2.2
ГОСТ 12.4.152-85	ССБТ. Кожа искусственная. Методы определения грибостойкости	п. 5.12
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями	п. 3.1
ГОСТ 3811-72 (ИСО 3801-77 ИСО 3932-76 ИСО 3933-76)	Материалы текстильные. Ткани, нетканые полотна и штучные изделия. Методы определения линейных размеров, линейной и поверхностной плотностей	п. 5.1
ГОСТ 3813-72 (ИСО 5081-77 ИСО 5082-82)	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении	п. 5.6
ГОСТ 3826-82	Сетки провололочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия	п. 5.8
ГОСТ 6456-82	Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия	п. 5.13
ГОСТ 8975-75	Кожа искусственная. Методы определения истираемости и слипания покрытия	п. 5.13
ГОСТ 8977-74	Кожа искусственная и плёночные материалы. Методы определения жёсткости и упругости	п. 5.14
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям	п. 5.11
ГОСТ 9733.3-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к свету в условиях искусственного освещения (ксеноновая лампа)	п. 5.11
ГОСТ 9733.5-83	Материалы текстильные. Метод испытаний устойчивости окраски к дистиллированной воде	п. 5.11

Обозначение нормативного документа, на который дана ссылка	Наименование нормативного документа	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытаний устойчивости окраски к трению	п. 5.11
ГОСТ 9913-90	Материалы текстильные. Методы определения стойкости к истиранию	п. 5.10
ГОСТ 10354-82	Плётка полиэтиленовая. Технические условия	п. 1.5.1
ГОСТ 10681-75	Материалы текстильные. Климатические условия для кондиционирования и испытания проб и методы их определения	п. 5.6
ГОСТ 12023-2003 (ИСО 5084:1996)	Материалы текстильные. Полотна. Метод определения толщины	п. 5.2
ГОСТ 12088-77	Материалы текстильные и изделия из них. Метод определения воздухопроницаемости	п. 5.5
ГОСТ 14067-91	Материалы текстильные. Метод определения величины перекоса	п. 5.1
ГОСТ 15162-82	Кожа искусственная и синтетическая и плёночные материалы	п. 5.15
ГОСТ 17073-71	Кожа искусственная. Метод определения толщины и массы 1 м кв	п. 5.2
ГОСТ 17308-88	Шпагаты. Технические условия	п. 1.5.1
ГОСТ 17316-71	Кожа искусственная мягкая. Методы испытаний	п. 5.6
ГОСТ 17317-88	Кожа искусственная. Метод определения прочности связи между слоями	п. 5.3
ГОСТ 19616-74	Ткани и трикотажные полотна. Метод определения удельного поверхностного электрического сопротивления	п. 5.9
ГОСТ 20566-75	Ткани и штучные изделия текстильные. Правила приёмки и метод отбора проб	п. 4.7
ГОСТ 23367-86	Винилискожа обивочная. Общие технические условия	п. 1.2
ГОСТ 24957-81	Кожа искусственная и синтетическая. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	п. 1.4.3
ГОСТ 25076-81	Материалы неметаллические для отделки интерьера транспортных средств. Метод определения огнеопасности	п. 5.4
ГОСТ 27542-87	Ткани суконные чистошерстяные и полusherстяные ведомственного назначения. Технические условия	п. 5.10
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий	п. 2.4
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий	п. 2.4
ГОСТ 28789-90 (ИСО 4675-79)	Ткани с резиновым или пластмассовым покрытием. Испытание на изгиб при низкой температуре	п. 5.15

Обозначение нормативного документа, на который дана ссылка	Наименование нормативного документа	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГН 2.1.5.1315-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) химических веществ в воде водных объектов хозяйственно питьевого и культурно-бытового водопользования	п. 2.1
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест	п. 2.1
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны	п. 2.5
СП 1.1.1058-01	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением и выполнением санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий	п. 2.7
СП 1.1.2193-07	Изменения и дополнения № 1 к СП 1.1.1058-01	п. 2.7
СП 2.1.7.1386-03	Определение класса опасности токсичных отходов производства и потребления	п. 3.2
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту	п. 2.6
Сан ПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населенных мест	п. 3.1
Сан ПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления	п. 3.2
Сан ПиН 2.2.0.555-96	Гигиенические требования к условиям труда женщин	п. 2.3
Сан ПиН 2.2.4.1191-03	Электромагнитные поля в производственных условиях	п. 2.6
Сан ПиН 2.4.7/1.1.1286-03	Гигиенические требования к одежде для детей подростков и взрослых	п. 2.1
ТУ 2281-006-53488409-2001	Ткань полиэфирная обивочная	п. 1.2
ТУ 2254-007-53938077-2004	Пенополиуретан эластичный на основе простого полиэфира для дублирования и неогнеопасный	п. 1.2
ТУ 8397-011-51256706-2006	Нетканый материал «Техноспан»	п. 1.2
ТУ 8470-003-78115750-2007	Полотно трикотажное ворсовое автомобильное	п. 1.2
ТУ ВУ 300315132.001-2007	Полотно трикотажное основовязаное техническое суровое подкладочное	п. 1.2
Приказ № 83 от 16.08.2004 г. МЗ и СР РФ	Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ при выполнении которых проводятся предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и порядок проведения этих осмотров	п. 2.3

Лист регистрации изменений									
Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопровод. докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
№ 1	Титульный лист, 21, 23	-	-	-	2	исполнение № 1	№ 170/3 05.08.19г		06.08.19г

ООО «РИФ «Аметист»

ОКП 87 2624

ОКПД2 13.96.14.199

Группа М 41

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «РИФ «Аметист»



Д.А.Браташов

«05» 08 2019г

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ТУ 8726-009-53938077-2010

(ТУ 13.96.14-009-53938077-2019)

«Материал обивочный триплированный»

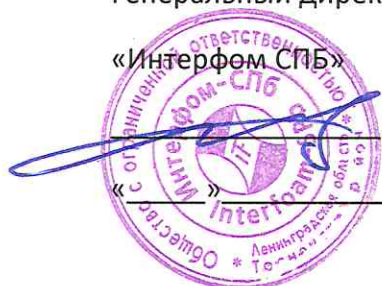
Литера «А»

Дата введения «05» 08 2019г

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

«Интерфом-СПб»



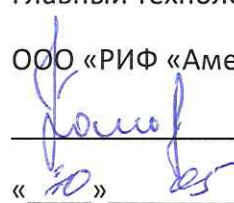
В.А.Протасов

«10» 05 2019г

РАЗРАБОТАНО

Главный технолог

ООО «РИФ «Аметист»



И.В.Котов

«10» 05 2019г

Московская область г.Рославль

2019г

Орехово-Зуевский филиал
ФБУ «Ростест-Москва»

ЗАРЕГИСТРИРОВАН КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ

ВНЕСЕН В РЕЕСТР 18.07.2019

ЗА № 145/003211/01

На титульный лист добавить код ОКПД2 13.96.14.199.

Под старым обозначением ТУ 8726-009-53938077-2010 в скобках написать новое обозначение: ТУ 13.96.14-009-53938077-2019.

Ссылочные нормативные документы.

Заменить ссылки и наименование нормативной документации:

ГОСТ 12.4.121-83 на ГОСТ 12. 4.121-2015 ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Противогазы фильтрующие. Общие технические условия.

ГОСТ 17.2.3.02-78 на ГОСТ 17.2.3.02-2014. Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ, промышленными предприятиями.

ГН 2.1.6.1338-03 на ГН 2.1.6.3492-17 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений.