



Настоящие технические условия распространяются на веревки рыболовные крученые полиамидные, предназначенные для сетевязания, оснастки, постройки и ремонта орудий промышленного рыболовства, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

## I ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1 Веревки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящих технических условий и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

I.2 Основные параметры и размеры

I.2.1 Веревки, в зависимости от назначения, подразделяют на: веревки, предназначенные для сетевязания и ремонта орудий лова;

веревки, предназначенные для оснастки орудий лова.

⑩ → I.2.2 Номинальные диаметры неокрашенных веревок, предельные отклонения диаметров и ~~коди ОКД~~ — в соответствии с табл. I.

Рекомендуемые структуры веревок приведены в Приложении 2.

I.2.3 При заказе веревок и в конструкторской документации указывают их условное обозначение и обозначение настоящих технических условий

\* Далее по тексту "веревки".

Подпись и дата				ТУ 15-08-332-89	Лит.	Лист	Листов
	6	зам	6				
Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Веревки рыболовные крученые полиамидные Технические условия		
	Разработ	Суконнов					
Подпись и дата	Пров.	Корчагин			ИПО ПРОМРЫБОЛОВСТВА		
	Н. контр.	Обрехт					
Подпись и дата	Утв.						

Диаметр, мм		Коды ОКП
НОМИН.	Пред. откл.	

Беревки сетевязальные

3,1	+0,2 -0,1	<del>81 9821 1103 10</del>
3,5	+0,2 -0,1	<del>81 9821 1106 06</del>
4,0	±0,2	<del>81 9821 1107 05</del>
4,5		<del>81 9821 1108 04</del>
5,0	+0,3 -0,2	<del>81 9821 1109 03</del>
5,5		<del>81 9821 1110 10</del>
6,0	±0,4	<del>81 9821 1111 09</del>
7,0		<del>81 9821 1113 07</del>
7,5		<del>81 9821 1114 06</del>

3,1	+0,2 -0,1
4,0	
4,5	±0,2
5,5	±0,3 -0,2
6,0	
7,0	
7,5	±0,4

*Дополнить*

Изм. №				
Дата	Дата	Дата	Дата	Дата
Подпись	Подпись	Подпись	Подпись	Подпись
Подпись	Подпись	Подпись	Подпись	Подпись



Таблица 2

Диаметр, мм		Линейная плотность, ктекс		Разрывная нагрузка, даН (кгс), не менее		Число витков всех прядей окончательной крутки, витков/м	
номинальный	пред. откл.	номинальная	пред. откл.	первый сорт	второй сорт	номинальное	пред. откл.
Веревки сетевязальные							
3,1	+ 0,2	5,7	+ 0,6	225 (230)	200 (207)	250	± 20
3,5	- 0,1	7,1	+ 0,7	285 (290)	255 (260)	220	
4,0	± 0,2	9,3	+ 0,9	340 (345)	305 (310)	190	
4,5		11,8	+ 1,1	390 (400)	350 (360))	180	
5,0	+ 0,3	13,3	+ 1,3	420 (430)	390 (400)	170	± 10
5,5	- 0,2	15,0	+ 1,3	530 (540)	490 (500)	160	
6,0	± 0,4	18,8	+ 1,9	610 (620)	550 (560)	145	
7,0		28,9	+ 3,0	785 (800)	710 (720)	125	
7,5		30,9	+ 3,4	880 (900)	800 (810)	120	
Веревки для оснастки орудий лова							
3,1	+ 0,2 - 0,1	5,7	+ 0,6	225 (230)	200 (207)	195	± 10
4,0	± 0,2	9,3	+ 0,9	340 (345)	305 (310)	145	
4,5		12,6	+ 1,2	400 (410)	360 (370)	150	
5,0	+ 0,3	14,5	+ 1,4	480 (490)	430 (440)	130	
5,5	- 0,2	15,8	+ 1,4	560 (570)	500 (510)	160	
6,0	± 0,4	21,2	+ 2,1	710 (720)	640 (650)	145	
7,0		28,9	+ 3,0	785 (800)	710 (720)	125	
7,5		30,9	+ 3,4	880 (900)	800 (810)	120	

Примечания:

- 1 Коэффициент вариации по диаметру, не более:
  - для первого сорта – 3 %;
  - для второго сорта – 5 %.
- 2 Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, не более:
  - для первого сорта – 6 %;
  - для второго сорта – 10 %.
- 3 Допускается при сохранении остальных физико – механических показателей:
  - уменьшение линейной плотности;
  - в веревках для сетевязания снижение числа витков всех прядей окончательной крутки до 10 %.

В крашенных веревках диаметр увеличивается до 2%, результирующая линейная плотность и крутка - до 20%, разрывная нагрузка уменьшается до 5% по сравнению с предельно допустимыми нормами, установленными табл.2 для некрашенных веревок.

1.3.4 Нормированная влажность полиамидных веревок устанавливается 5%.

Фактическая влажность веревок должна быть не более 7%.

1.3.5 Допускаемое количество пороков внешнего вида на 100 м веревки не должно превышать указанное в табл.3.

ТАБЛИЦА 3

Наименование порока	Первый сорт	Второй сорт
Узлы второго кручения	4	5
Петли трощения в первичной крутке	5	10
Сукрутины	2	4

1.3.6 Допускается выпуск веревок из нитей, подкрашенных легкосмываемым красителем или модификатором.

1.3.7 Готовые веревки должны быть перемотаны в бухты массой не более 18 кг. Каждая бухта веревок диаметром 6 мм и выше должна содержать не более четырех отрезков веревок, связанных последовательно. Свободные концы веревки перевязывают во избежание разломачивания и закрепляют один внутри, другой снаружи бухты. Каждая бухта должна быть перевязана в двух местах веревкой.

1.3.8 По согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставка веревок в мотках.

Длина веревки в мотках, условия поставки определяются по согласованию между потребителем и изготовителем.

Минусовой допуск по длине веревки должен быть не более 0,5 м.

1.3.9 Физико-механические характеристики веревок в мокром виде - в соответствии со справочным приложением I.

1.3.10 Заправочная крутка веревок - в соответствии со справочным приложением 3.

Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Подпись и дата

#### 1.4 Требования к сырью

1.4.1 Веревки изготавливают из полиамидных комплексных нитей линейной плотностью 93,5 текс, 155 текс, 187 текс по ТУ 6-13-2-99.

1.4.2 Допускается использование полиамидных комплексных нитей других линейных плотностей, изготовленных по ТУ 6-13-2-99 или по другой нормативно-технической документации при условии соблюдения всех остальных требований настоящих технических условий.

#### 1.5 Маркировка

1.5.1 К каждой бухте перед упаковкой прикрепляют ярлык, в котором должно быть указано:

- 1) полное наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- 2) условное обозначение веревки;
- 3) сорт веревки;
- 4) обозначение настоящих технических условий;
- 5) штамп отдела технического контроля предприятия-изготовителя;
- 6) дата изготовления.

② → 1.5.2 Транспортная маркировка должна содержать манипуляционный знак "крюками непосредственно не брать" по ГОСТ 14192-96 и следующие реквизиты:

- 1) полное или сокращенное наименование предприятия-изготовителя;
- 2) условное обозначение веревки;
- 3) сорт веревки;
- 4) <sup>кондиционную</sup> нормированную массу нетто, кг;
- 5) массу брутто, кг;
- 6) номер кипы.

Маркировку наносят непосредственно на упаковочное полотно.

Допускается применение наклеенного ярлыка, отпечатанного типографским способом.

При смешанном упаковывании дополнительно указывают условное обозначение каждого ассортимента продукции и нормированную массу каждого ассортимента.

Изм. №	Подпись и дата	Вид, кат. №	Изм. №	Подпись и дата
6	зам	6	СЛ	13.02.99
Изм.	Лист	М. Друк	Подпись	Дата

ТУ 15-08-332-89

1.5.3 При упаковке бухт в прозрачную полиэтиленовую пленку или мешки из прозрачной полиэтиленовой пленки допускается вкладывать ярлык внутрь мешка так, чтобы текст реквизитов хорошо просматривался.

При упаковке веревок в непрозрачную полиэтиленовую пленку или мешки из нее, а также при транспортировании веревок без упаковки маркировку производят на деревянном ярлыке, прикрепленном к кипе шпагатом.

1.5.4 При поставке на экспорт ярлык заполняется в соответствии с п.1.5.1 перечисления 2, 4, 5, 6.

Транспортная маркировка производится на этикетке из упаковочного полотна согласно ГОСТ 14192-96 в соответствии с образцом, приведенным в заказ-наряде на поставку экспортной продукции.

В случае, если этикетки не поместятся на торцах, допускается их перенос на боковые стороны.

1.5.5 Допускается проведение транспортной маркировки и маркировки изделия с использованием любых других материалов, методов нанесения информации, способов крепления ярлыков. Способ маркировки должен быть рациональным, улучшать товарный вид продукции.

Формат ярлыка, место его расположения устанавливается изготовителем и должны обеспечить сохранность ярлыка, читаемость и полноту информации.

## 1.6 Упаковка

1.6.1 Одну или несколько бухт укладывают в кипу. Масса кипы должна быть не более 50 кг.

При упаковке веревок в полиэтиленовую пленку, мешки из бумаги или пленки масса кипы должна быть не более 40 кг.

1.6.2 В партиях массой менее 50 кг допускается упаковывание веревок с другими рыболовными материалами. Упаковки одного вида продукции должны быть перевязаны.

1.6.3 При транспортировании веревок без перегрузки в пути следования кипы обшивают одним слоем упаковочного полотна.

Края обшивки подгибают и прочно сшивают.

Шаг стежка должен быть не более 50 мм.

Изм. № докум.	Дата
Внес. в к-т	Дата
Изм. № докум.	Дата
Внес. в к-т	Дата
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
6	зам	6	Сей	13/01	8

1.6.4 При транспортировании веревок с перегрузкой в пути следования кипы обшивают в соответствии с п.1.6.3 двумя слоями упаковочного полотна.

По согласованию с потребителем допускается заменять внутренний слой упаковочного полотна на водостойкую бумагу или полиэтиленовую пленку.

1.6.5 Допускается при транспортировании веревок без перегрузки в пути следования в пределах Европейской части России или по согласованию с потребителем в другие районы, за исключением районов Крайнего Севера и Дальнего Востока, применять для упаковки бухт полиэтиленовую пленку, бумажные или полиэтиленовые мешки.

Края мешков должны быть защищены или заклеены.

При транспортировании веревок без перегрузки в пути следования допускается, по согласованию с потребителем, их отгрузка без упаковки.

1.6.6 При поставках на экспорт тара и упаковка веревок должны соответствовать условиям, предусмотренным в заказ-нарядах внешнеторговых организаций; условиям статьи 8 правил СМТС, выдерживать автомобильные, железнодорожные, морские перевозки, перевалки в портах и пограничных пунктах и соответствовать настоящему разделу, за исключением п.1.6.5.

1.6.7 Для упаковки в кипы применяют следующую тару, упаковочные материалы и вспомогательные средства:

ткань упаковочную по ГОСТ 5530-81;

мешки бумажные четырех- или шестислойные вида ВМ по ГОСТ 2226-88;

пленку полиэтиленовую толщиной не менее 0,1 мм по ГОСТ 10354-82 или мешки из этой пленки;

веревку хозяйственную окружностью 14 мм по ГОСТ 1868-88 или

Изм. № 0001, Подпись и дата, Взам. № 0001, Дата, Подпись и дата, Подпись и дата

другие нитевидные материалы, равные ей по прочности;

веревку хлопчатобумажную диаметром 4 мм по ТУ 15-08-24-76;

шпагат по ГОСТ 17308-88 или другие нитевидные материалы, равные ему по прочности.

Допускается применять другие упаковочные материалы, изготавливаемые по технической документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающие сохранность веревок при транспортировании и исключающие применение упаковочных материалов из хлопчатобумажных волокон.

1.6.8 Для укрепления грузовых мест допускается формирование транспортных пакетов.

Для формирования транспортных пакетов должны применяться плоские поддоны по ГОСТ 9557-87. Масса пакета должна не превышать 0,5 т.

В транспортных пакетах для скрепления применяется проволока стальная диаметром 4-6 мм по ГОСТ 3282-74 и другие средства скрепления, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 21650-76.

Допускается укладка веревок в универсальные контейнеры, обеспечивающие сохранность продукции, по ГОСТ 18477-79 или в контейнеры по другой нормативно-технической документации, согласованной с потребителем.

1.6.9 Допускается упаковка продукции с использованием других, более современных технологий, материалов и средств механизации, улучшающих товарный вид продукции и обеспечивающих сохранность груза.

## 2 ПРИЕМКА

2.1 Для проверки соответствия качества веревок требованиям настоящих технических условий должны проводиться приемо-сдаточные испытания.

2.2 Вербки предъявляют для приемки партиями.

Изм. №	№ докум.	Подпись и дата	Изм. №	№ докум.	Подпись и дата
6	зам	6	6	зам	6
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

За контролируемую партию на предприятии-изготовителе принимают веревки одного наименования, структуры, цвета и сырья, изготовленные в течение определенного интервала времени в одних и тех же производственных условиях.

2.3 Состав испытаний, деление его на группы и последовательность проведения испытаний в пределах каждой группы - в соответствии с табл.4.

Таблица 4

Группа испытаний	Виды испытаний или проверки	Пункт (раздел)	
		технических требований	методов испытаний
I	Проверка маркировки и упаковки	I.5 - I.6	3.10
2	Проверка внешнего вида веревки	I.3.5; I.3.6	3.10
	Определение фактической влажности	I.3.4	3.9
	Определение диаметра и коэффициента вариации	I.2.2	3.3; 3.4
	Определение структуры	I.2.2	3.5
	Определение результирующей линейной плотности	I.3.3	3.6
	Определение числа витков всех прядей окончательной крутки	I.3.3	3.8
	Определение разрывной нагрузки и коэффициента вариации	I.3.3	3.7; 3.4

Допускается проводить испытания по группе два (за исключением определения влажности) в процессе производства.

2.4 Испытания по группе один проводят по плану сплошного контроля.

При сплошном контроле проверяется 100% продукции.

2.5 Испытания по группе два проводят по плану выборочного одноступенчатого контроля. Из партии отбирают 2% единиц упаковки, из которых, по возможности равномерно, отбирают для испытаний 2% паковок от их общего числа в партии, но не менее двух.

Имя, № подразделения  
Подпись и дата  
Имя, № подразделения  
Подпись и дата  
Имя, № подразделения  
Подпись и дата

3.3.1 От каждой отобранной паковки отбирают пробы в соответствии с табл.5 .

Таблица 5

Количество отобранных для испытаний паковок, штук	Количество проб с одной паковки, штук
I	10
от 2 до 4	5
св. 4	2

3.3.2 Размер пробы должен быть не менее 1 м.

3.3.3 Для проведения испытаний применяют линейки металлические по ГОСТ 427, обеспечивающие погрешность измерения 1 мм.

3.3.4 Определение диаметра веревки проводят при предварительном натяжении, которое устанавливают в зависимости от диаметра веревки в соответствии с табл.6.

Предварительное натяжение создают подвешиванием груза к свободному концу веревки.

Между отдельными испытаниями с паковок отматывают не менее 1 м.

10 → Таблица 6

Диаметр, мм	Масса груза, кг	
	веревка сетевязальная	веревка для оснастки
3,1	1,5	1,5
3,5	2,0	-
4,0	2,5	2,5
4,5	3,0	3,0
5,0	3,5	3,5
5,5	4,0	4,0
6,0	5,0	5,5
7,0	7,0	7,0
7,5	8,0	8,0

Изв. № введ. Подпись и дата  
 Взам. № куба  
 Дата введ. № Подпись и дата  
 Подпись и дата  
 Изв. № введ.



3.8.1 Для определения числа витков всех прядей окончательной крутки применяют:

линейку измерительную металлическую с ценой деления 1,0 мм;  
мерное приспособление - по ТУ 15-08-31-89.

3.8.2 Определение числа витков на мерном приспособлении проводят при предварительном натяжении в соответствии с табл.6.

Предварительное натяжение создают подвешиванием груза к концу нитевидного материала, находящегося в подвижном замке.

3.8.3 Для определения числа витков всех прядей измеряют расстояние по прямой, параллельной оси веревки, между одноименными точками первого и одиннадцатого витка с погрешностью не более 1,0 мм. От каждой паковки отбирают не менее трех проб.

3.8.4 Число витков на 1 м веревки ( $V_B$ ) вычисляют по формуле:

$$K_B = \frac{10}{l} \cdot 1000,$$

где  $l$  - длина десяти витков веревки, мм.

Вычисления производят с точностью до 0,1 и округлением до целых единиц.

3.8.5 За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех одиночных проб на одной паковке, пересчитанное на 1 м.

3.8.6 Среднее арифметическое результатов испытаний вычисляют по ТУ 15-08-31-89.

9 → 3.9 Определение фактической влажности (1.3.4)  $\sqrt{-}$  по кондиционной (2.11) и фактической массы (2.10)  
ТУ 15-08-31-89.

3.10 Проверка упаковки (1.5) и маркировки (1.6) проводится внешним осмотром.

3.11 Пороки внешнего вида выявляются визуальным осмотром в

Изм. № введ. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № суб. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № суб. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

процессе отбора образцов для определения линейной плотности. При обнаружении пороков внешнего вида осмотр и подсчет пороков проводится на пробе длиной не менее 100 м.

#### 4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Транспортирование веревок проводится всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на каждом виде транспорта, и требованиями настоящих технических условий с учетом максимального использования вместительности транспортных средств.

Транспортные средства должны быть очищены от остатков груза и мусора.

При транспортировании в открытых автомашинах веревки должны быть закрыты брезентом для предохранения от атмосферных осадков.

4.2 Погрузку, укладку кип и установку контейнеров производят в соответствии с действующими условиями погрузки и крепления грузов.

4.3 Вережки должны храниться в сухих закрытых помещениях, защищенными от попадания прямых солнечных лучей, бензина и других растворителей, на расстоянии не менее 0,5 м от отопительных приборов.

#### 5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие веревок требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

5.2 Гарантийный срок хранения устанавливается два года с момента отгрузки потребителю.

Изм. № \_\_\_\_\_  
Дата, вып. № \_\_\_\_\_  
Подпись и дата \_\_\_\_\_

## 6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 Веревки не имеют запаха, не растворяются в воде, устойчивы к воздействию щелочей, разбавленных кислот, и органических растворителей (бензин, ацетон, спирт), обладают биохимической стойкостью, под воздействием солнечного света подвержены фотохимической деструкции (старению). Растворителями веревок являются концентрированные минеральные кислоты (муравьиная, соляная, серная) и некоторые органические растворители (фенол, крезол) и др.)

6.2 В процессе изготовления при комнатной температуре и под воздействием солнечного света веревки не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ними не требует дополнительных мер предосторожности.

6.3 По результатам токсиколого – гигиенических исследований полиамидная нить для веревок оценена как безопасная для жизни и здоровья потребителя и пригодная к использованию для производства рыболовных материалов.

6.4 Относительная влажность в рабочем помещении не должна быть ниже 50%. Способ уборки влажный.

6.5 Температура размягчения веревок 170°C, температура плавления веревок 215°C. При температуре выше 270°C начинается термическая деструкция, сопровождающаяся выделением таких опасных продуктов деструкции, как капролактамы, аммиак, оксид и диоксид углерода. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны и класс опасности приведены в таблице 7.

Таблица 7

Наименование вредного вещества	ПДК, мг/м <sup>3</sup>	Класс опасности по ГОСТ 12.1.005-88
Капролактамы	10	3
Аммиак	10	4
Оксид углерода	20	4
Диоксид углерода	не установлена	-
Оксид азота	5	3

При концентрации перечисленных веществ в воздухе рабочей зоны выше предельно – допустимой возможны острые хронические отравления

6.6 Полиамидная нить для веревок относится в соответствии с ГОСТ 12.1.044 – 89 к группе горючих материалов. Температура воспламенения 395°C. Температура самовоспламенения 440°C. В пламени веревки медленно горят с образованием расплава, с разложением и выделением таких продуктов разложения и горения как, капролактамы, аммиак, оксид и диоксид углерода, оксид азота. Расплав веревок при попадании на кожу вызывает ожоги.

10	нов	10	СР	2008	ТУ 15 – 08 – 332 - 89	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		16а

Для тушения веревок следует применять любые средства пожаротушения. Для защиты от токсических продуктов, образующихся в условиях пожара, применяют изолирующие противогазы любого типа или противогазы марки БКФ.

6.7 Требования безопасности для предприятий Российской Федерации - по ГОСТ 51626 - 2000.

					ТУ 15 - 08 - 332 - 89	Лист
10	нов	10	С	24.05.04		166
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Справочное

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ВЕРЕВОК В МОКРОМ ВИДЕ

Диаметр веревки, мм	Разрывная нагрузка, не менее				Удлинение веревки без узла, %			
	без узла		в петлевом узле		нагрузка 25% от разрывной			
	кгс	даН	кгс	даН	нагрузка 50% от разрывной			
3,1	203	199	92	90	240	235	20	30
3,5	245	240	111	109	270	265	21	33
4,0	290	285	136	133	325	319	23	34
4,5	355	348	164	161	370	363	25	37
5,0	385	378	183	180	410	402	29	41
6,0	410	402	194	190	430	422	38	50
7,0	570	559	274	269	595	584	46	59

10 →

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СТРУКТУРЫ ВЕРЕВОК

Вербки сетевязальные	
5,5	187 текс х 7 х 3 х 3
Вербки для оснастки	
3,1	187 текс х 2 х 4 х 3
4,0	187 текс х 4 х 3 х 3
4,5	187 текс х 3 х 5 х 3
5,5	187 текс х 7 х 3 х 3
6,0	187 текс х 6 х 4 х 3
7,0	187 текс х 8 х 4 х 3
7,5	187 текс х 9 х 4 х 3

4,0	187 текс х 2 х 6 х 3 185 текс х 3 х 5 х 3 155 текс х 5 х 3 х 3
4,5	98,5 текс х 4 х 7 х 3 187 текс х 2 х 7 х 3
5,0	98,5 текс х 8 х 4 х 3 187 текс х 4 х 4 х 3 187 текс х 3 х 6 х 3 155 текс х 4 х 5 х 3 155 текс х 5 х 4 х 3
5,5	187 текс х 5 х 4 х 3 98,5 текс х 8 х 6 х 3 187 текс х 3 х 9 х 3
6,0	187 текс х 4 х 6 х 3 187 текс х 6 х 4 х 3 155 текс х 4 х 7 х 3 155 текс х 5 х 6 х 3
7,0	98,5 текс х 8 х 8 х 3 187 текс х 4 х 8 х 3
7,5	187 текс х 5 х 5 х 4 187 текс х 6 х 6 х 3 155 текс х 6 х 7 х 3

Вербки для оснастки орудий лова

5,0	98,5 текс х 6 х 6 х 3 187 текс х 3 х 7 х 3 187 текс х 3 х 6 х 3 187 текс х 4 х 4 х 3
6,0	98,5 текс х 6 х 9 х 3 187 текс х 3 х 9 х 3 187 текс х 7 х 4 х 3

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата

### ПРИЛОЖЕНИЕ 3

(справочное)

#### Заправочные крутки веревок

Номи- наль- ный диа- метр, мм	Структура	Заправочная крутка, кручений/м					
		предварительная (каболка) S		промежуточная (прядь) Z		окончательная (веревка) S	
		номи- нальная	пред. откл	номи- нальная	пред. откл	номи- нальная	пред. откл
<b>Веревки сетевязальные</b>							
3,1	187 текс х 2 х 4 х 3	180	± 20	200	± 20	85	± 10
3,5	187 текс х 2 х 5 х 3	180	± 20	165	± 20	75	± 10
4,0	187 текс х 4 х 3 х 3	175	± 20	165	± 20	65	± 10
4,5	187 текс х 2 х 7 х 3	180	± 20	160	± 20	60	± 10
5,0	187 текс х 3 х 6 х 3	100	± 20	140	± 15	55	± 10
	187 текс х 4 х 4 х 3	175	± 20	140	± 15	55	± 10
5,5	187 текс х 7 х 3 х 3	100	± 10	170	± 20	53	± 5
	187 текс х 5 х 4 х 3	100	± 10	150	± 15	53	± 10
6,0	187 текс х 4 х 6 х 3	175	± 20	140	± 15	50	± 10
	187 текс х 3 х 9 х 3	100	± 10	140	± 15	50	± 10
	187 текс х 6 х 4 х 3	100	± 10	140	± 15	50	± 10
7,0	187 текс х 4 х 8 х 3	175	± 20	100	± 10	45	± 5
7,5	187 текс х 5 х 5 х 3	175	± 20	100	± 10	40	± 5
	187 текс х 6 х 6 х 3	100	± 20	100	± 10	40	± 5
	187 текс х 9 х 4 х 3	80	± 10	100	± 10	40	± 5
<b>Веревки для оснастки орудий лова</b>							
3,1	187 текс х 2 х 4 х 3	180	± 20	200	± 20	65	± 5
4,0	187 текс х 4 х 3 х 3	100	± 10	165	± 20	48	± 5
4,5	187 текс х 3 х 5 х 3	80	± 10	160	± 20	50	± 5
5,0	187 текс х 3 х 6 х 3	100	± 20	80	± 15	55	± 10
	187 текс х 3 х 6 х 3	100	± 20	140	± 15	43	± 5
5,5	187 текс х 7 х 3 х 3	100	± 10	170	± 20	53	± 5
6,0	187 текс х 3 х 9 х 3	100	± 10	50	± 10	50	± 10
	187 текс х 6 х 4 х 3	100	± 10	140	± 15	48	± 5
7,0	187 текс х 8 х 4 х 3	80	± 10	130	± 15	42	± 5
7,5	187 текс х 9 х 4 х 3	80	± 10	100	± 10	40	± 5

10	34/1	10	[подпись]	24.05.89
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 15 – 08 – 332 - 89

Лист

18

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, НЕОБХОДИМОГО  
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ПРОДУКЦИИ

1. Машина разрывная для испытания пластмасс 2167 P-50, ГОСТ 7855
2. Машина разрывная для испытания пластмасс 2166 P-5, ГОСТ 7855
3. Мерное приспособление с линейкой измерительной 1000 мм,  
по ГОСТ 427, описанное в ТУ 15-08-31.
4. Штангенциркуль ШЦ-П-160-0,1, ГОСТ 166
5. Аппарат сушильный текстильный

Техническая характеристика:

рабочая температура в камере	от 100 до 110 °C
колебания температуры подаваемого воздуха	± 2 °C
расход воздуха при высушивании	1,5 - 2,5 м <sup>3</sup> /мин
погрешность регулирования температуры в камере	± 2 °C

6. Весы лабораторные квадрантные 4 класса ВЛКП-2 кг-М, ГОСТ 24104
7. Линейка металлическая измерительная - 1000 мм, ГОСТ 427.

Примечание. Допускается замена перечисленного оборудования на аналогичное с погрешностью измерения не более, чем у указанного в заданных пределах измерений.

Изм. № 001.	Подпись и дата
Возв. шиф. № 10	Подпись и дата
Изм. № 002.	Подпись и дата