ДКПП 15.11.12 УКНД 61.020

ПОГОДЖЕНО
Заступник Міністра оборони України -
керівник апарату
генерал-лейтенант

_____ О.В. ДУБЛЯН
(підпис)

"01" 09 2016 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ
Міністр оборони України
генерал армії України

_____ С.Т. ПОЛТОРАК
(підпис)

"01" 09 2016 р.

СУМКА-ПІДСУМОК БОЙОВА-Г – СПБ-Г

ТЕХНІЧНІ УМОВИ
ТУ У 15.1-00034022-142:2016

Ведено вперше
Дата надання чинності 01.09.2016 р.
Чинні до 01.09.2021 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор

_____ І.Ю. ГАВРИЛЮК
(підпис)

"31" 08 2016 р.

РОЗРОБЛЕНО
Начальник Центру розвитку та
супроводження матеріального
забезпечення Збройних Сил України
полковник

_____ Д.О.МАРЧЕНКО
(підпис)

"30" 08 2016 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Центрального санітарно-
епідеміологічного управління Міністерства
оборони України
майор медичної служби

_____ С.Л. ЛИТОВКА
(підпис)

"31" 08 2016 р.

Реєстр. № МО/ 000513
«01» 09 2016 р.
Підпис _____
Вч А2387

ПОГОДЖЕНО
Начальник Управління стандартизації,
кодифікації та каталогізації
полковник

_____ О.Ю. КУМЕДА
(підпис)

"31" 08 2016 р.

Інв. № підл. | Підп. та дата | Інв. № дубл. | Зам. інв. №

ЗМІСТ

		С
Зміст		2
Загальні положення		3
1	Технічні вимоги	4
2	Основні параметри	4
2.1	Види виробу	4
2.2	Конструкція	4
2.3	Зовнішній вигляд	5
2.4	Лінійні виміри	7
2.5	Вимоги до матеріалів	8
2.6	Основні вимоги до виготовлення та готового виробу	8
2.7	Маркування	9
2.8	Пакування	10
3	Санітарно-гігієнічні вимоги	10
4	Вимоги екологічної безпеки	10
5	Правила приймання	10
6	Методи контролю	11
7	Транспортування та зберігання	11
8	Гарантії виробника	11
Додаток А1	Перелік документів, на які є посилання	12
Додаток А2	Національні номенклатурні номери виробу	14
Додаток Б1	Лінійні виміри виробу	15
Додаток Б2	Позначення деталей виробу	19
Додаток Б3	Класифікація строчок виробу	23
Додаток В	Вимоги до матеріалів	25
Додаток Г1	Заключний контроль для застібки-пряжки	30
Додаток Г2	Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття	34
Додаток Г3	Визначення флуоресценції	35
Аркуш реєстрації змін		36

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Сумку-підсумок бойову-Г (скорочено СПБ-Г, далі за текстом – виріб), а також на її складові частини та матеріали.

Виріб входить до складу бойового спеціального комплекту (БСК) військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для експлуатації військовослужбовцями Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Виріб виготовляється в чотирьох видах.

Національні номенклатурні номери (скорочено - ННН) виробу викладені в Додатку А2.

Ці ТУ не можуть бути повністю або частково відтворені, тиражовані і поширені організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Ці ТУ придатні для цілей оцінки відповідності.

Технічні умови ТУ У 15.1-00034022-142:2016 підлягають регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п’ять років після надання їм чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити їх раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цих ТУ.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

«Сумка-підсумок бойова-Г – СПБ-Г вид Х» ТУ У 15.1-00034022-142:2016.

Де «Х» – вид виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ.

1 Технічні вимоги

Виріб (див. рис.1.) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цих ТУ та зразку-еталону затвердженому в установленому порядку згідно ГОСТ 15.007 та вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

2 Основні параметри

2.1 Види виробу

Виріб виготовляється в чотирьох видах, які відрізняються один від одного кольором основного матеріалу. Види виробу визначені у Таблиці 2.1.

Таблиця 2.1 — Кольори видів виробу

Вид виробу	Назва кольору	Варіант: Pantone
Вид 1	FS 20150 Coyote 476/498	PANTONE TPX: 19-1034; 18-0840; 18-0832; 18-0830
Вид 2	FS 34089/34151 Olive green	PANTONE TPX: 19-0419; 18-0322; 18-0426
Вид 3	FS 37030 Black	PANTONE TPX: 19-5708
Вид 4	FS 15050 Blue Angels	PANTONE TPX: 19-4110; 19-4024; 19-4028; 19-4014

Примітка 1. Заміни кольорів дозволяються лише за погодження з замовником.
Примітка 2. Вироби інших кольорів можуть виготовлятись за вимогою замовника.

2.2 Конструкція

2.2.1 За конструкцією виріб є сумкою (див. рис.1) з двома основними відділеннями, з кришками-клапанами та регульованою застібкою «фастекс». Відділення однакові за формою та розмірами.

2.2.2 Кожне відділення формується з передньої, задньої паненелей суцільних для всіх відділень та кришки-клапана.

2.2.3 На передній частині кришки-клапана кожного відділення розташована регульована гніздова частина застібки «фастекс», що кріпиться за допомогою текстильної тасьми (див. Рис.Б1.1 Додаток Б).

2.2.4 На передній панелі кожного відділення по низу розташована регульована частина «тризуб» пряжки «фастекс», що кріпиться за допомогою текстильної тасьми (див. Рис.Б1.1 Додаток Б).

2.2.5 В нижній частині передньої панелі для відведення вологи розташовано дренажні отвори, які обладнано металевим люверсом, по одному у кожному відділенні.

2.2.6 Для формування об′єму на передній частині кришки-клапана та на нижній частині передньої панелі кожного відділення оброблені по дві виточки.

2.2.7 Нижній зріз передньої панелі кожного відділення пришито до задньої по лінії згину зовнішньої та внутрішньої її частини швом шириною (10±2) мм.

2.2.8 Кришка-клапан виготовлена з одного шару матеріалу. На бокових частинах вздовж згинів виточок прокладені оздоблювальні строчки у вигляді трикутника. Вільні зрізи кришки-клапана оброблені оздоблювальною текстильною тасьмою.

2.2.9 Вхід у відділення оброблений обшивкою, внутрішній зріз якої настрочений на внутрішню сторону передньої панелі швом у підгин із закритим зрізом.

2.2.10 Передня стінка та дно передньої панелі кожного відділення з внутрішньої сторони підсилені текстильною тасьмою шириною (40±1) мм, разом з якою в шов пришивання на відстані (30±2) мм від входу у відділеня вставляється бічний кінець текстильної тасьми шириною (25±1), інший кінець тасьми входить в шов по центру виробу, який формує відділення.

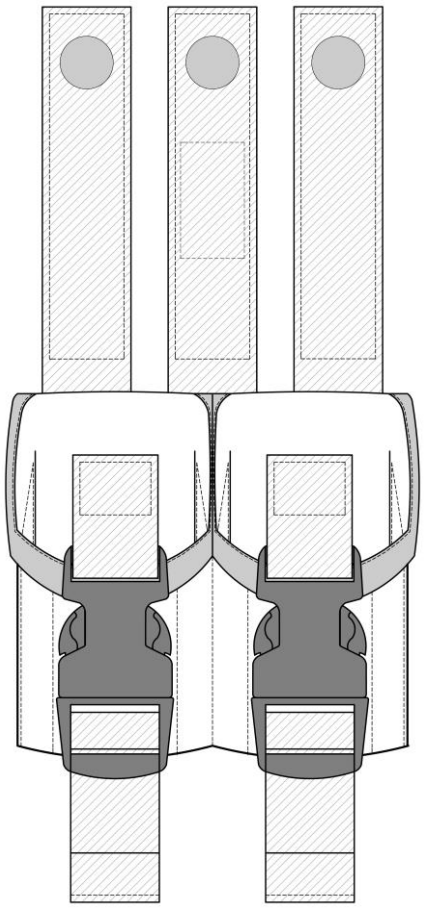
2.2.11 Бокові зрізи передньої панелі настрочені на задню швом у підгин з відкритим зрізом.

2.2.12 Задня панель складається із зовнішньої та внутрішньої панелей з метою підсилення конструкції, які зшиті між собою. На зовнішню задню панель з внутрішньої сторони в місці розташування металевих застібок типу «кнопка» настрочено текстильну тасьму шириною (25±1). В шов зшивання зовнішньої та внутрішньої задніх панелей зверху вшито три фіксатора та кришка-клапан.

2.2.13 На зовнішній задній панелі розміщені чарунки та фіксатори типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження) для кріплення виробу до основних типів спорядження (рюкзаків, систем індивідуального протикульового захисту, розвантажувальних тактичних систем, тощо). Для формування чарунок, які горизонтально розташовані одна за одною, текстильна тасьма прошивається (в якості закріпок) строчками шириною (3±1) мм. Відстань між центрами строчок (35±2) мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2 мм. Для формування фіксаторів, текстильна стрічка складається у два шари, а між ними додається шар з термопластичного матеріалу, що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та на нижній частині тильної сторони, співвісно розміщені металеві застібки типу «кнопка» (див. Рис.Б1.3, Додатку Б).

2.3 Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та вигляду на рис.1.



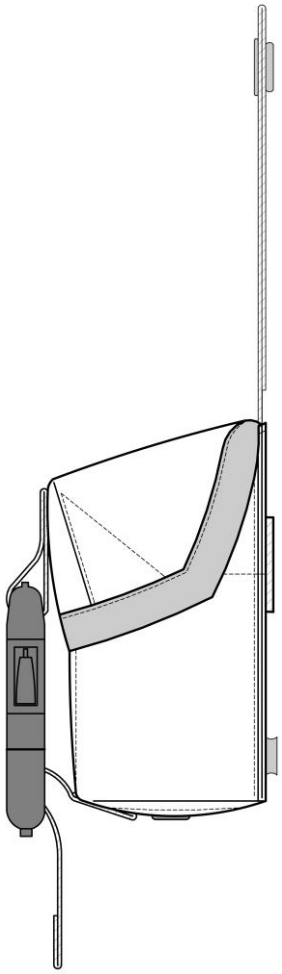


Рисунок 1 — Зовнішній вигляд виробу

2.4 Лінійні виміри

2.4.1 За лінійними вимірами виріб повинен відповідати вимірам, наведеним у Додатку Б1.

2.4.2 Габаритні розміри виробу, не включаючи фіксатор «тризуб», застібку «кнопка», фіксатори та чарунки MOLLE, розташовані на зовнішніх частинах, наведені в Таблиці 2.4 відповідно до рисунку 2.

Таблиця 2.4 – Габаритні розміри виробу

Вимір	Значення, мм	Вимір	Значення, мм
a	100	e	60
b	75	f	50
c	110	g	45
d	45		

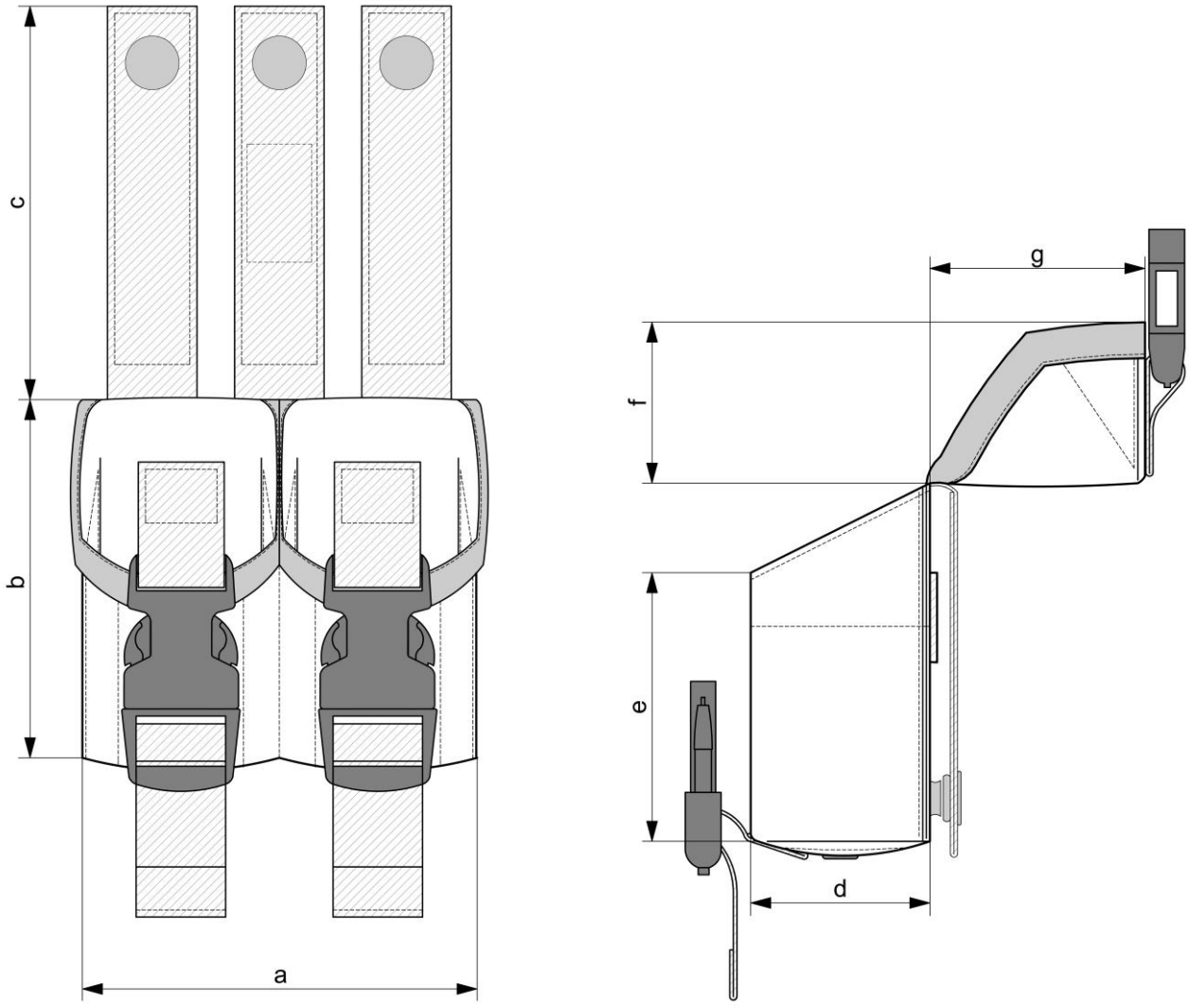


Рисунок 2 – Габаритні розміри виробу

2.5 Вимоги до матеріалів

2.5.1 Основним матеріалом є поліамід – текстурована пряжа підвищеної міцності з поліуретановим покриттям. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.1 Додатку В.

2.5.2 Тасьма текстильна шириною (40±1) мм, що застосовується для підсилення передньої частини, дна виробу повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.3 Тасьма текстильна шириною (25±1) мм, що застосовується для кріплення застібки «фастекс», формування чарунок та фіксаторів універсальної системи кріплення типу MOLLE повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.4 Оздоблювальна текстильна тасьма для обробки кришок-клапанів шириною (23±2) мм, вироблена з поліаміду (нейлон 6, 6.6) та повинна відповідати вимогам ДСТУ 3482. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.5 Люверс дренажного отвору вироблено з кольорового металу, діаметром від 6 до 8 мм.

2.5.6 Застібки-кнопки кільцевого типу («О»-подібні), які використовуються у виробі для кріплень фіксаторів MOLLE, відповідають вимогам,наведеним у Таблиці В.3 Додатку В.

2.5.7 Застібка «фастекс» шириною (33±2) мм, яка використовується у виробі, повинна бути вироблена з поліаміду (нейлон 6, 6.6) та відповідати вимогам Додатку Г1.

2.5.8 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідають вимогам наведеним в Таблиці В.4 Додатку В та ГОСТ 6309.

2.5.9 Всі металеві елементи мають фарбування без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного кольору або на один-два тона темнішого від нього.

2.5.10 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.5 та Таблиці В.6 Додатку В.

2.5.11 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні випромінювання для матеріалу складових частин виробу згідно з Додатком Г2.

2.5.12 Визначення флуоресценції для матеріалу складових частин виробу згідно з Додатком Г3.

2.5.13 За згодою замовника при виготовленні виробу допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче вказаних у Додатку В.

2.5.14 Всі елементи виробу мають тон основного кольору або знаходяться в його кольоровій гамі.

2.6 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу

2.6.1 Виріб виготовляється відповідно до вимог цих ТУ та згідно ДСТУ ГОСТ 28631.

2.6.2 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення виробу згідно з ДСТУ ISO 4916, представлені в Додатку Б3.

2.6.3 Відкриті зрізи швів оброблені оздоблювальною текстильною тасьмою. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані (8±2) мм від краю.

2.6.4 Шви зшивання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916).

2.6.5 В місцях формування чарунок MOLLE використовується двониткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4916), що виконує функцію закріпки.

2.6.6 Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком або закріпками.

2.6.7 Виріб виготовляється без поділу на ґатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого ґатунку.

2.6.8 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.

2.6.9 Виріб повинен використовуватися відповідно до призначення, зазначеного в цих ТУ.

2.7 Маркування

2.7.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ.

2.7.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

– етикетка виробу;

– пакувальний лист (для групи спакованих виробів).

2.7.3 На етикетку виробу (див. рис.3.) наноситься наступна інформація:

– скорочена назва виробу;
– вид виробу;
– ННН: (національний номенклатурний номер);
– назва виробника, країна виробництва;
– номер договору/контракту МОУ;
– дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
– напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ».

2.7.4 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

– назву виробу;
– скорочена назва виробу;
– кількість одиниць виробу в упаковці;
– ННН: (національні номенклатурні номери виробів в упаковці);
– номер договору/контракту МОУ;
– номер партії;
– дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
– назва виробника, країна виробництва.

2.7.5 Етикетка виробу нашивається на внутрішню сторону фіксатора посередині (див. Додаток Б2).

2.7.6 Етикетка виробу в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу, закріплюється настрочним швом на відстані від 1 до 3 мм від краю з частотою 3,5 - 4 стібка на 10 мм однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4916).

2.7.7 Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50 г/м^2.

2.7.8 Інформація на етикетці повинна бути надрукована державною мовою.

2.7.9 Інформація, що міститься на етикетці повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

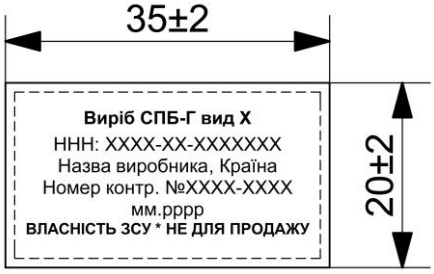


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

2.8 Пакування

2.8.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ та вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

2.8.2 Кожен виріб повинен пакуватись в індивідуальній пакет із поліетиленової плівки (згідно з ГОСТ 10354). Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.8.3 Група виробів, по 50 штук, повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, згідно з ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації, що зазначена на пакувальному листі.

2.8.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.8.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

3.1 Виріб повинен відповідати Державним санітарним нормам та правилам «Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги», затвердженими наказом Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 № 1138.

3.2 Виробник зобов'язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали (фурнітуру) з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров'я України від 09.10.2000 № 247.

4 Вимоги екологічної безпеки

4.1 Безпека використання виробу гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення виробу або на виріб в цілому.

4.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

5 Правила приймання

5.1 Приймання виробу проводять згідно з ГОСТ 24782 та ДСТУ ГОСТ 28631.

5.2 З кожної партії вибирається до 20% виробів, що перевіряються на відповідність вимогам, зазначеним у пункті 2. Акти перевірки надаються замовнику у письмовій формі. Партія може бути забракована, коли необхідні параметри не відповідають вимогам або умови постачання виконані не у повному обсязі.

6 Методи контролю

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно цих ТУ та вимог Договору замовника про поставку та вимог ДСТУ ГОСТ 28631.

6.2 Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно Додатку Б1.

6.3 Постачальник повинен надати висновки та протоколи випробувань на виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цих ТУ і визначають характеристики сировини та матеріалів з яких виготовлений виріб.

6.4 В разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань, за деякими стандартами, зазначеними в цих ТУ, при узгодженні з замовником допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами відсутніх акредитованих лабораторій або методик проведення вимірювань.

7 Транспортування та зберігання

7.1 Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 14192.

7.2 Зберігання виробів здійснюється в складських приміщеннях при температурі від 5 °С до 25 °С і відносній вологості повітря від 60 % до 65 %. Зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 м.

7.3 Спеціальні правила і терміни зберігання: вироби повинні бути захищені від потрапляння прямих сонячних променів, впливу пари, газів і хімічних речовин.

7.4 Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації - не встановлюється.

8 Гарантії виробника

8.1 Виробник забезпечує відповідність якості виробу вимогам цих ТУ та гарантує термін експлуатації не менше одного року з дати її початку, при дотриманні умов експлуатації, транспортування та зберігання.

8.2 Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення при умові дотримання умов транспортування та зберігання.

8.3 За згодою виробника та замовника можлива зміна правил обчислювання гарантійних термінів у договірних документах.

ДОДАТОК А1
(обов'язковий)

Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А1.1

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
1	2	3
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В, Г1
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.5.4
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.3, 2.6.4, 2.6.5, 2.7.6, Б3
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	В
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризкуванням)	В
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання	В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка	В
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	В

Продовження таблиці А.1.1

ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина B02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб	В
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткані. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	В
ДСТУ ISO/IEC 17025:2006	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій	Г1
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	В
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, чемоданы, портфели, ранцы, папки, изделия мелкой кожгалантереи. Общие технические условия	1, 2.6.1, 2.8.1, 5.1, 6.1
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.5.8
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.8.7
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.8.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ГОСТ 25617-83	Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний	В
Наказ Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 № 1138	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги	3.1
Наказ Міністерства охорони здоров'я України від 09.10.2000 № 247	"Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи"	3.2

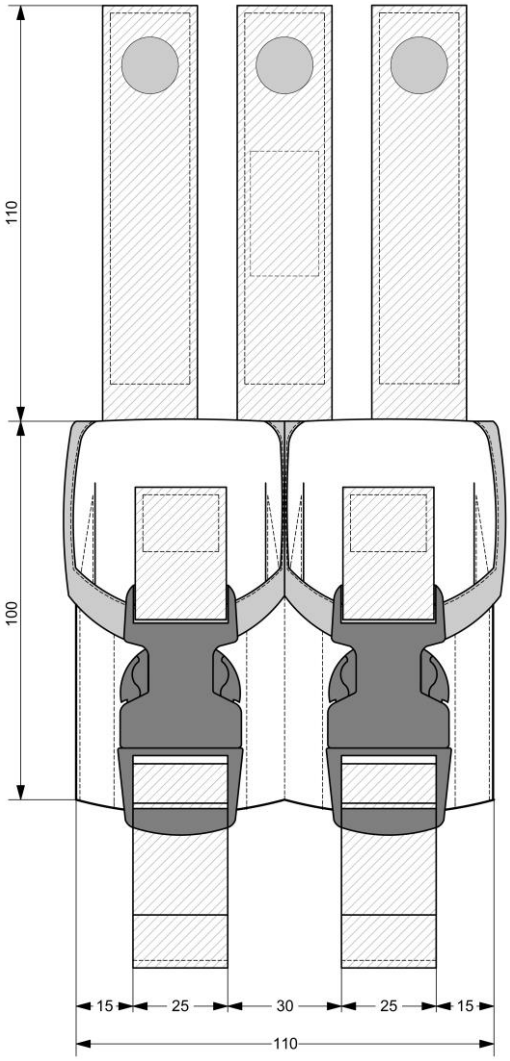
ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

Національні номенклатурні номери виробу

Таблиця А2.1

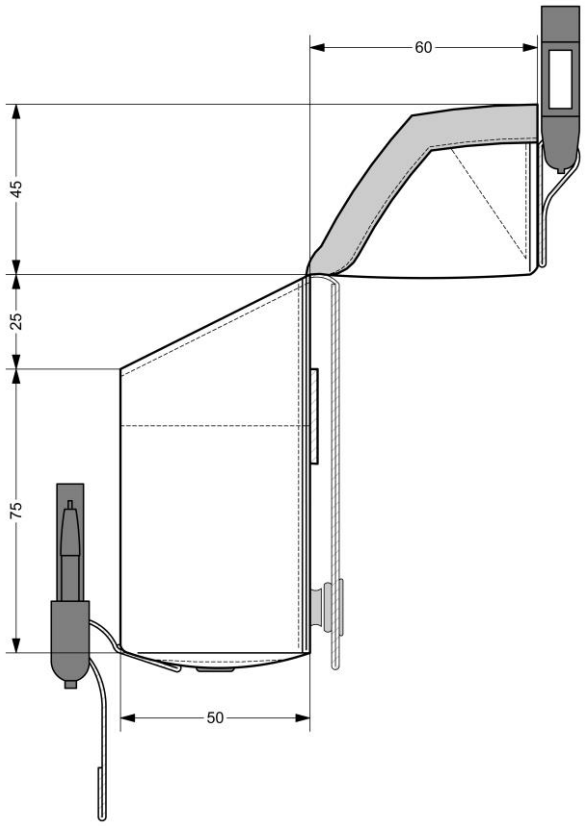
СПБ-Г	ННН
Вид 1	8465-61-012-8010
Вид 2	8465-61-012-8007
Вид 3	8465-61-012-8004
Вид 4	8465-61-012-8003

ДОДАТОК Б1
Лінійні виміри виробу



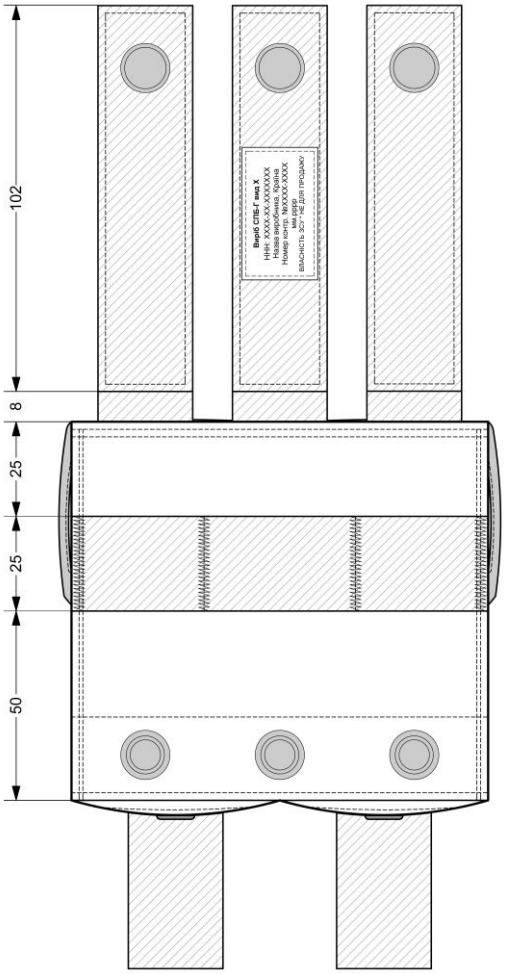
Допустима похибка за основними розмірами ±2 мм

Рисунок Б1.1 — Лінійні виміри виробу (вигляд спереду)



Допустима похибка за основними розмірами ±2 мм

Рисунок Б1.2 — Лінійні виміри виробу (вигляд збоку)



Допустима похибка за основними розмірами ±2 мм

Рисунок Б1.3 — Лінійні виміри виробу (вигляд ззаду)

А-А

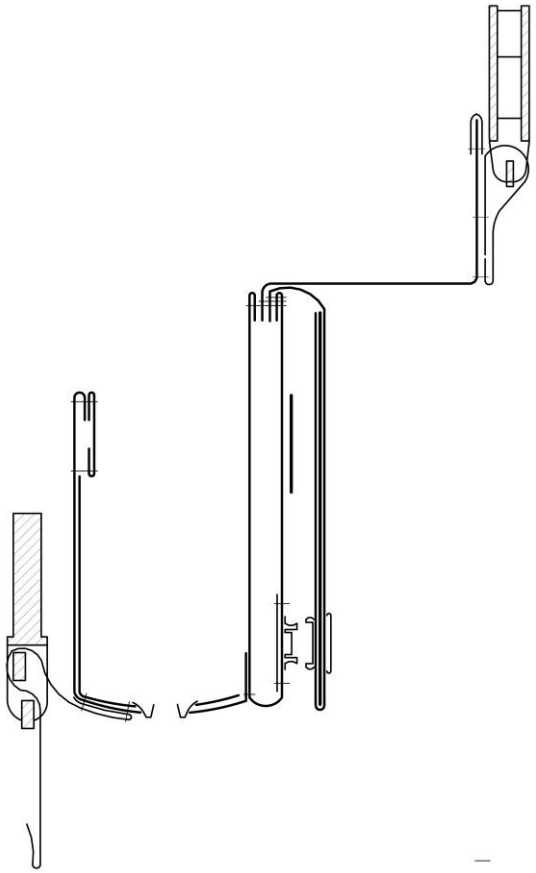


Рисунок Б1.6 — Переріз А

В-В

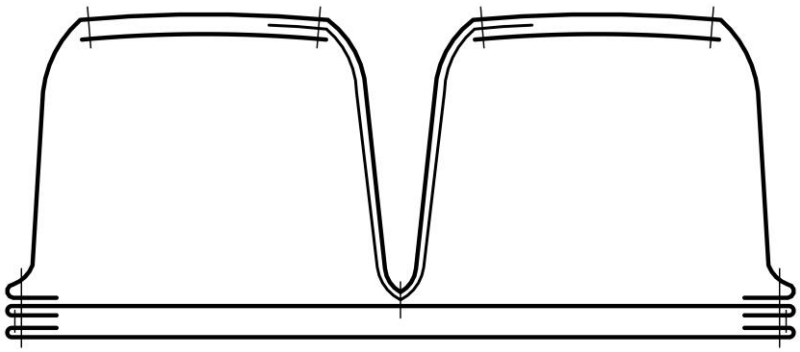


Рисунок Б1.7 — Переріз В

Додаток Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Назва деталі
1	Передня панель
2	Задня зовнішня панель
3	Задня внутрішня панель
4	Кришка-клапан
5	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок
6	Тасьма текстильна (25 мм) для фіксаторів
7	Тасьма текстильна (25 мм) для кріплення частини «тризуб» пряжки «фастекс»
8	Тасьма текстильна (25 мм) для кріплення гніздової частини пряжки «фастекс»
9	Тасьма текстильна (25 мм) з внутрішньої сторони передньої панелі
10	Тасьма текстильна (40 мм) з внутрішньої сторони передньої панелі
11	Тасьма текстильна (25 мм) в місці розташування металевої застібки типу «кнопка» на задній панелі
12	Обшивка передньої панелі
13	Оздоблювальна текстильна тасьма
14	Застібка «фастекс»
15	Застібка «кнопка»
16	Люверс
17	Етикетка виробу
18	Термопластична пластина

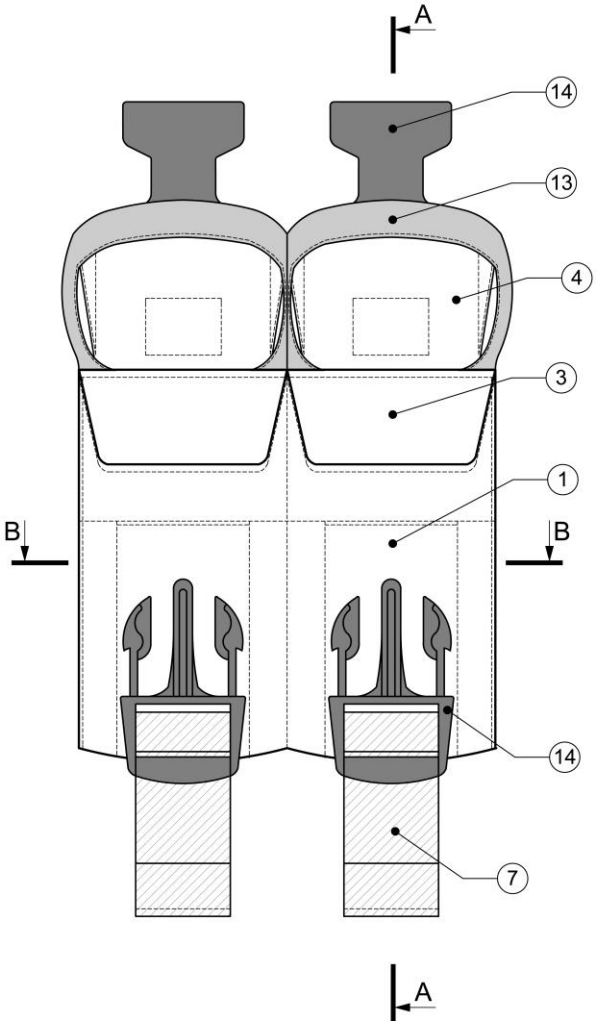


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу (вигляд спереду)

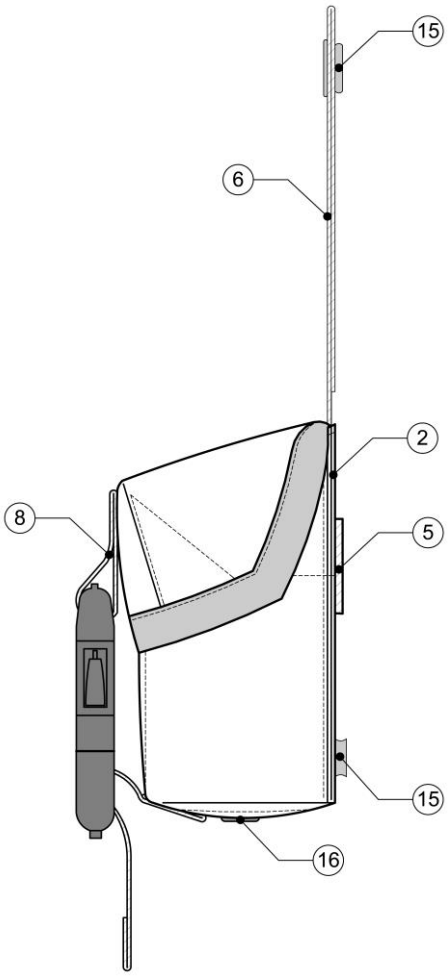


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу (вигляд збоку)

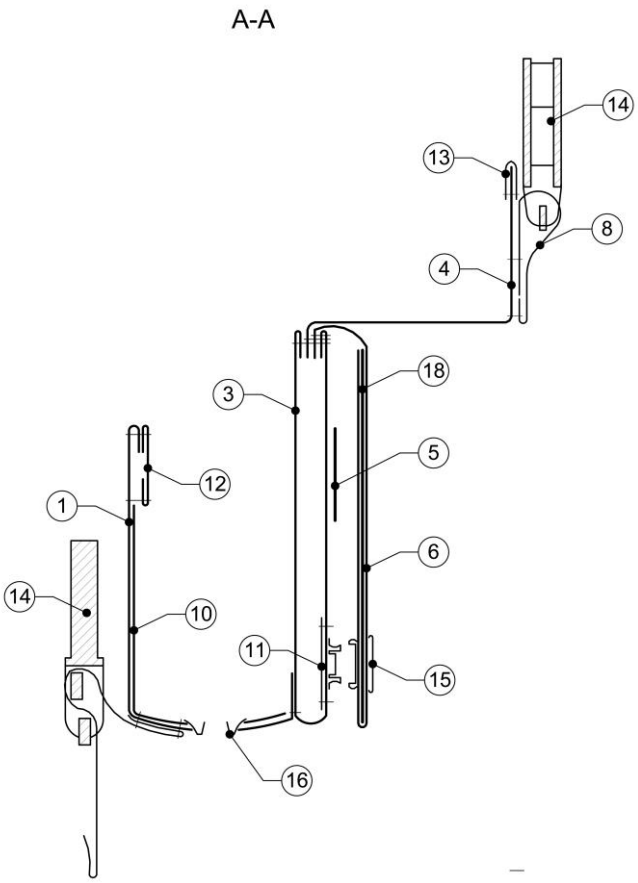


Рисунок Б2.3 — Позначення деталей виробу (переріз А)

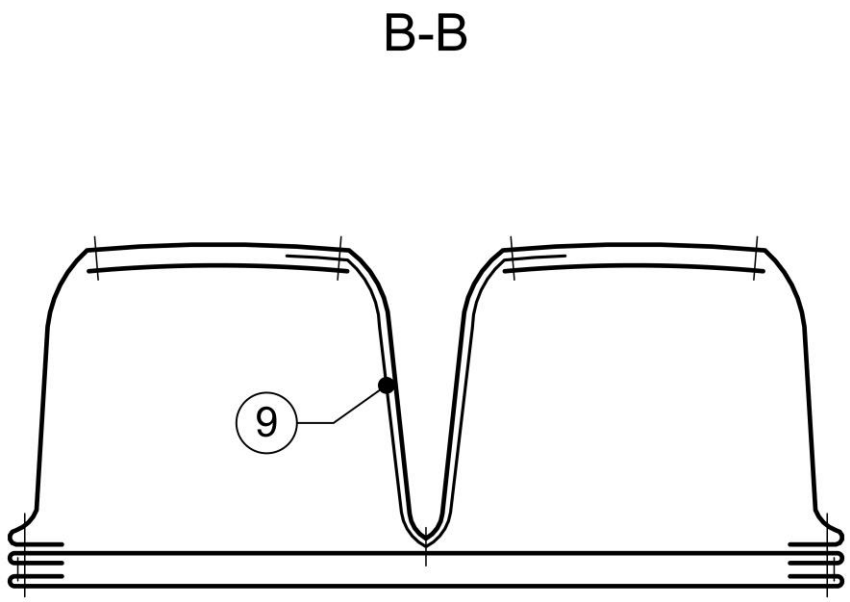


Рисунок Б2.4 — Позначення деталей виробу (переріз В)

Додаток Б3
Класифікація строчок виробу

Таблиця Б3.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4916

Позначення	Назва деталі
1	Однолінійна двохниткова човникова прямолінійна строчка (код стібка 301)
2	Однолінійна двохниткова човникова зигзагоподібна строчка (код стібка 304)

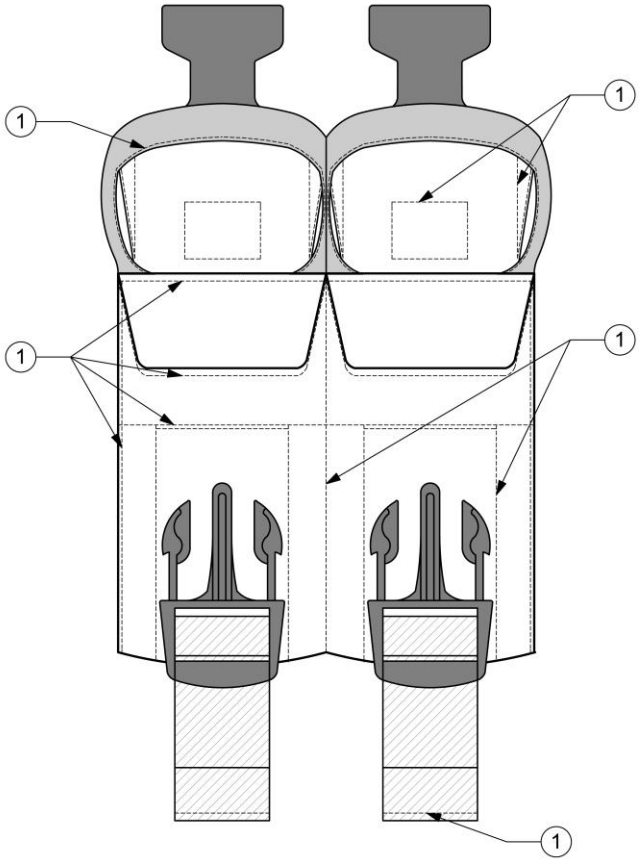


Рисунок Б3.1 — Позначення строчок виробу (вигляд спереду)

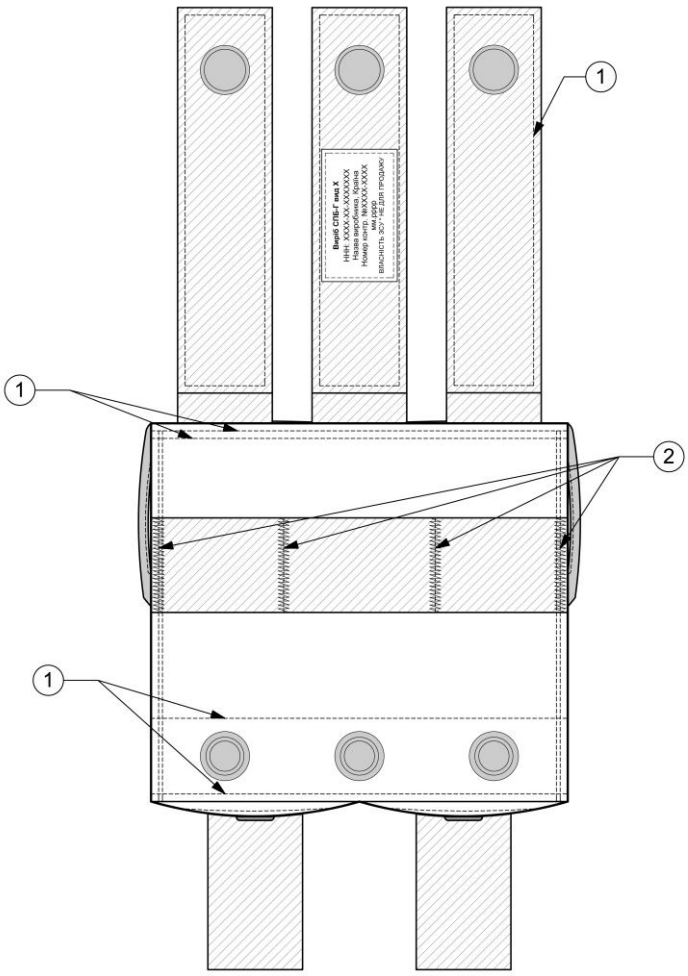


Рисунок Б3.2 — Позначення строчок виробу (вигляд ззаду)

ДОДАТОК В
Вимоги до матеріалів

Таблиця В.1 — Основний матеріал виробу

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід з поліуретановим покриттям	%	100	ДСТУ 4057
Водотривкість (водонепроникність), не менше	мм.вод.ст.	800	ДСТУ ГОСТ 3816
Поверхнева щільність	г/м^2	340-380	ДСТУ EN 12127
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду, не більше	мкг/г	350	ГОСТ 25617
Кількість ниток на одиницю довжини по основі, не менше	нит./ см	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку, не менше	нит./ см	110/10	
Стійкість до розривання по основі, не менше	Н	2200	ДСТУ 4272
Стійкість до розривання по утоку, не менше	Н	1300	
Стійкість фарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 40 °С, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість фарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 4920
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	80000	ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість до дії мастил, не менше	бал	4	ДСТУ 14419

Таблиця В.2 — Тасьма текстильна

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника		Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід (нейлон 6, 6.6)	%	100		ДСТУ 4057
Ширина	мм	25±1	50±1	-
Товщина	мм	0,8-1,4		-
Розривне навантаження, не менше	Н	3000	6000	ДСТУ 2038
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 40 С°, не менше	бал	4/4		ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4		ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість пофарбування до мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3		ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість пофарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4		ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4		ДСТУ ISO 4920
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	80000		ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість до дії мастил, не менше	бал	4		ДСТУ ISO 14419

Таблиця В.3—Застібка «кнопка»

Найменування показника	Один. виміру	Значення показника
Матеріал	-	CuZn30 (латунь)
Діаметр головки застібки	мм	15
Діаметр застібки	мм	14,3
Діаметр корпуса застібки	мм	10
Діаметр заклепки	мм	4
Довжина заклепки	мм	6,2
Зусилля на відкриття застібки (середнє за 10 циклів), не менше,	Н	13±5

Таблиця В.4 — Нитки

Найменування позначення	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер, поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Число складань	кіл-ть	2	-
Лінійна щільність	мг/м	60	ДСТУ ISO 2060
Розривне навантаження	г	3,0-3,5	ДСТУ ISO 2062
Розривне подовження	%	17-25	ДСТУ ISO 2062
Стійкість пофарбування до сухого/мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 60 °С, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість пофарбування до дії поту (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-E04
Стійкість фарбування до дії світла	бал	4	ДСТУ ISO 105-B02
Стійка до більшості мінеральних кислот, лугів, органічних розчинників, відбілювання, мікроорганізмів (пліснява, грибок), прання/хімчистка.			

Таблиця В.5— Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу виробу, тасьми та стрічок

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	FS 20150 Coyote 476/498		FS 34089/34151 Olive green		FS 37030 Black FS 15050 Blue Angels	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	20	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	20
720	16	42	16	30	-	30
740	22	46	16	30	-	33
760	30	50	18	32	-	33
780	34	54	18	34	-	34
800	36	56	20	36	-	34
820	38	58	22	38	-	35
840	38	58	24	40	-	35
860	40	60	26	42	-	35

Таблиця В.6 — Спектральний коефіцієнт відбиття пластику та металу

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	FS 20150 Coyote476/498		FS 34089/34151 Olive green		FS 37030 Black FS 15050 Blue Angels	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	18	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	30
720	16	42	20	36	-	38
740	22	46	26	40	-	40
760	30	50	30	52	-	52
780	34	54	32	56	-	58
800	36	56	32	60	-	60
820	38	58	34	60	-	60
840	38	58	36	60	-	60
860	40	60	36	60	-	60

Примітка:Результати випробування вважаються задовільними, якщо 50% показників співпадають з наведеними в Таблицях В5, В6

ДОДАТОК Г1

Заключний контроль для застібки-пряжки

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» та для тасьми текстильної
Схема проведення випробування № 1

Г1.1.1 — Опис тасьми текстильної

Показник	Один. вимір.	Значення показника
Матеріал: поліамід (нейлон 6, 6.6)	%	100
Ширина	мм	25±1
Товщина	мм	0,8-1,4
Розривне навантаження (відповідно до ДСТУ 2038), не менше	Н	3000

Г1.1.2 Вимірювальний пристрій:

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою ±1 %.

Випробувальна швидкість: 400 мм/хв.

Г1.1.3 Випробування

Температура, °С	Значення сили утримання зчеплення (без руйнування), не менше, Н
-30±5	800
+23±5	700
+70±5	450

Примітка 1. До моменту досягнення сили утримання, тасьма не повинна втратити зчеплення з застібкою-пряжкою.

Примітка 2. Вказати відносну вологість повітря.

Г1.1.4 Умови випробування

Руйнівний вибірковий контроль виконується перед поставкою з прив'язкою до конкретної партії поставки.

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

Документація всіх випробувань і результати вимірювань згідно ДСТУ ISO/IEC 17025.

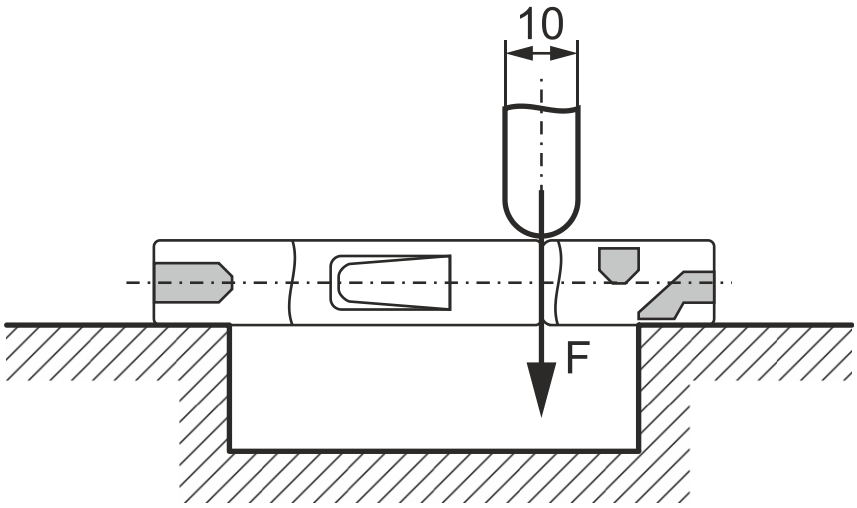
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» та для тасьми текстильної

Схема проведення випробування № 2



Г1.2.1 Вимірювальний пристрій

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою ±1 %.

Випробувальна швидкість: 150 мм/хв.

Г1.2.2 Випробування

Температура, °С	Значення сили вигину до руйнування, не менше, Н
-30±5	900
+23±5	800
+70±5	550

Примітка. Вказати відносну вологість повітря.

Г1.2.3 Умови випробування

Руйнівний вибірковий контроль виконується перед поставкою з прив'язкою до конкретної партії поставки.

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

Документація всіх випробувань і результати вимірювань згідно ДСТУ ISO/IEC 17025.

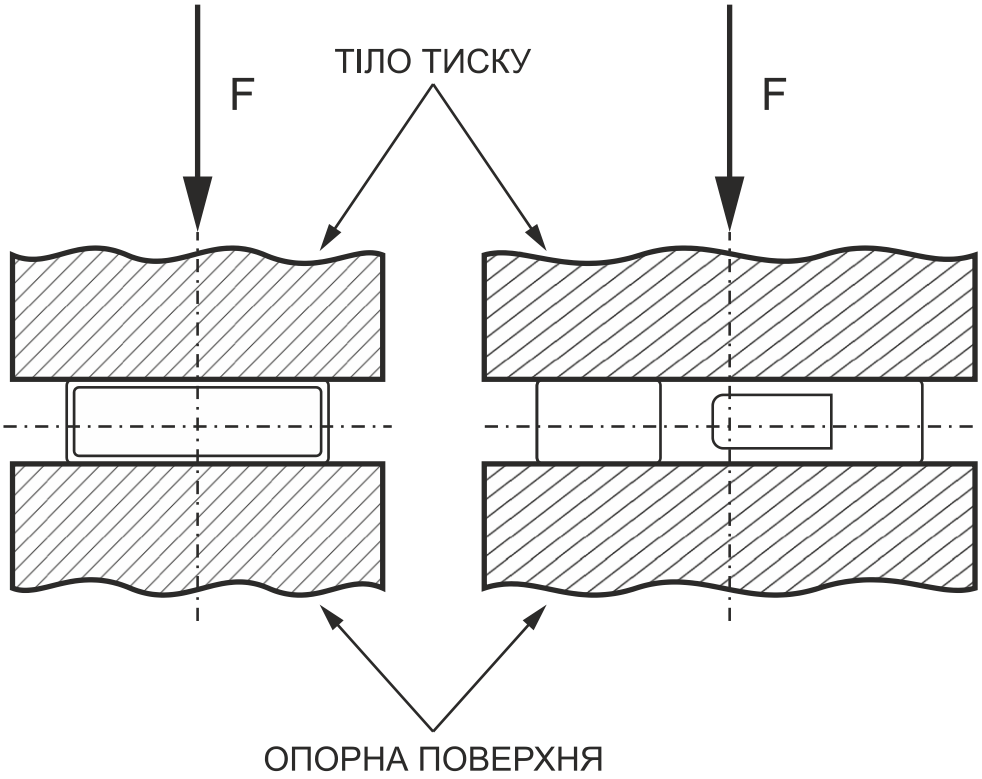
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» та для тасьми текстильної

Схема проведення випробування № 3



Г1.3.1 Вимірювальний пристрій

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою ±1 %.

Випробувальна швидкість: 30 мм/хв.

Г1.3.2 Випробування

Температура, °С	Значення сили на стиснення до руйнування, не менше, Н
-30±5	6400
+23±5	5000
+70±5	3000

Примітка. Вказати відносну вологість повітря.

Г1.3.3 Умови випробування

Руйнівний вибірковий контроль виконується перед поставкою з прив'язкою до конкретної партії поставки.

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

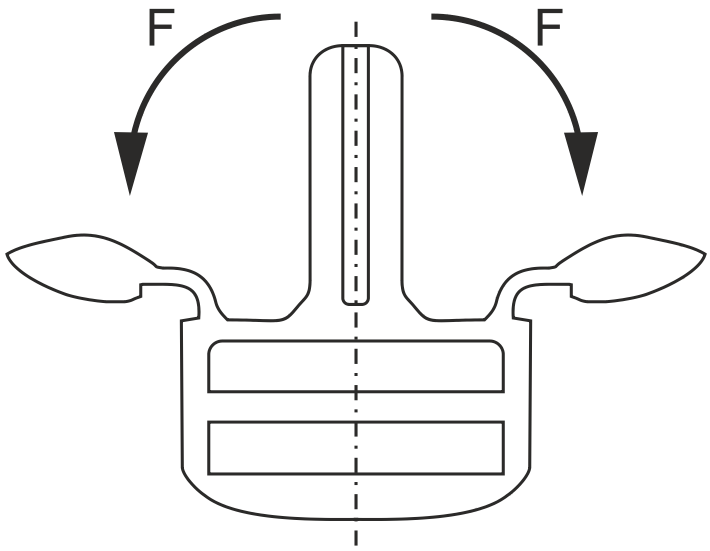
Документація всіх випробувань і результати вимірювань згідно ДСТУ ISO/IEC 17025.

Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба»
Схема проведення випробування № 4



Г1.4.1 Випробування

Температура, °С	Кількість вигинів ніжок (без руйнування), не менше
-30±5	2 вигини по 90°
+23±5	2 вигини по 120°
+70±5	2 вигини по 120°

Примітка. Вказати відносну вологість повітря.

Г1.4.2 Умови випробування

Руйнівний вибірковий контроль виконується перед поставкою з прив'язкою до конкретної партії поставки.

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

Документація всіх випробувань і результати вимірювань згідно ДСТУ ISO/IEC 17025.

Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

ДОДАТОК Г2

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні

Г2.1 Опис

Значення спектрального коефіцієнту відбиття для матеріалу складових частин виробу повинні бути виміряні у діапазоні від 600 нм до 860 нм з інтервалом 20 нм на спектрофотометрі відносно міри білої поверхні, яка забезпечує простежуваність до первинного еталону одиниці спектрального коефіцієнту відбиття.

Г2.2 Вимірювальний пристрій:

Спектрофотометр з інтегруючою сферою повинен забезпечувати наступні умови для вимірювання:

- кут спостереження не більш ніж 10° від нормалі до поверхні зразка з включенням дзеркальної складової;
- границі абсолютної похибки вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття ±1,5 %;
- допустиме відхилення довжини хвилі від встановленого значення не більше ± 5,0 нм.

Г2.3 Порядок виконання вимірювання

За результат вимірювання слід приймати середнє арифметичне значення з мінімум двох серій вимірювання (кількість вимірювань у серії - 5), які були проведені на різних ділянках зразку з наступними умовами.

Для тканини:

- вимірювальний зразок розміщується на 2-4 шарах того ж самого матеріалу;
- кількість шарів залежить від типу та марки матеріалу;
- зразок повинен бути відібраним на відстані не менш ніж 15 см від кромки матеріалу;

Для текстильних стрічок, текстильних застібок, застібок-блискавок, пластикової фурнітури тощо, вимірювання проводиться без підкладок або в складі готового виробу.

Г2.4 Умови придатності

Матеріал готового виробу визнається придатним, якщо значення спектрального коефіцієнту відбиття (у відсотках) не виходить із діапазону значень, вказаних в таблиці для даного матеріалу, для певних зазначених кольорів для видимого та ближнього інфрачервоного діапазону випромінювання у спектральному діапазоні від 600 до 860 нм. Вимірювання повинні проводитись відповідно методиці, що наведена вище.

Будь-який елемент, значення спектрального коефіцієнта відбиття якого виходить за встановлені обмеження для чотирьох не більше значень довжини хвиль, повинен вважатися за такий, що не пройшов перевірку.

ДОДАТОК Г3

Визначення флуоресценції

Г3.1 Опис

Один екземпляр виробу та по одому зразку складових частин виробу порівнюються при освітленні джерелом ультрафіолетового випромінювання в темному приміщенні.

Г3.2 Умови придатності

Результат дослідження вважається задовільним, якщо флуоресценція зразка, що досліджується, і контрольного зразка співпадають.

Результат вказують у вигляді «пройшов» або «не пройшов».

АРКУШ ОБЛІКУ ЗМІН ТЕХНІЧНИХ УМОВ

№ Зм.	Номери листів				Номер документа	Підпис	Термін введення зміни	Дата
	Змінених	Нових	Скасованих	Замінених				
1	2	3	4	5	6	7	8	9