

ДКПП 15.12.12

Інв. № 60/52

УКНД 61.020

ПОГОДЖЕНО

Заступник Міністра оборони України  
генерал-лейтенант

Центр розвитку та супроводження  
МЗ ЗС України

ЗАТВЕРДЖУЮ

Міністр оборони України  
генерал армії України

(підпис) І.В. ПАВЛОВСЬКИЙ

(підпис) С.Т. ПОПТОРАК

"25" 04 2016 р.

"25" 04 2016 р.

Сумка транспортна індивідуальна (СТІ)

ТЕХНІЧНІ УМОВИ  
ТУ 15.1-119-00034022-2016

Уведено вперше

Дата надання чинності 25.04.2016

Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО

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

РОЗРОБЛЕНО

Начальник Центру розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України  
підполковник

(підпис) С.Л. ЛИТОВКА

(підпис) Д.О. МАРЧЕНКО

"25" 04 2016 р.

"25" 04 2016 р.

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центру стандартизації та кодифікації Міністерства оборони України  
полковник

Реєстр. № MO/000488

26 04 2016.

Підпис [підпис]

Вч А2387

(підпис) О.Ю. КУМЕДА

"25" 04 2016 р.

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил України  
полковник

І.Ю. ГАВРИЛЮК

(підпис) "25" 04 2016 р.

Підп. та дата

Зам. інв. №

Інв. № дубл.

Підп. та дата

Інв. № преед.

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Сумка транспортна індивідуальна



ПОГОДЖЕНО  
Заступник Міністра оборони України -  
керівник апарату  
генерал-лейтенант



О.В.ДУБЛЯН

" 07 " 2016 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ  
Міністр оборони України  
генерал армії України



С.Т. ПОЛТОРАК

" 07 " 2016 р.

ТУ 15.1-119-00034022-2016

СПОВІЩЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 1  
Сумка транспортна індивідуальна (СТІ)

Дата надання чинності 28 07. 2016  
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО  
Начальник Тилу Збройних Сил України  
полковник



І.Ю. ГАВРИЛЮК

" 07 " 2016 р.

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



Д.О.МАРЧЕНКО

" 07 " 2016 р.

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



С.Л. ЛИТОВКА

" 07 " 2016 р.

Реєстр. № МО/ 00048/10/08  
07 20 16  
Підпис С.Л. Литовка  
Вч А2387

ПОГОДЖЕНО  
Начальник Управління стандартизації,  
кодифікації та каталогізації  
полковник



О.Ю. КУМЕДА

" 07 " 2016 р.

Підп. та дата	
Зам. інв. №	
Інв. № дубл.	
Підп. та дата	
Інв. № правд.	

# ЗМІСТ

	Зміст	С
	Загальні положення	3
1	Технічні вимоги	4
1.1	Технічні характеристики виробу	4
1.2	Комплект поставки	4
2	Основні параметри	4
2.1	Типи виробу	
2.2	Види виробу	4
2.3	Конструкція	4
2.4	Зовнішній вигляд	5
2.5	Лінійні виміри	7
2.6	Вимоги до матеріалів	7
2.7	Основні вимоги до виготовлення та готового виробу	8
2.8	Маркування	9
2.9	Пакування	11
3	Санітарно-гігієнічні вимоги	11
4	Вимоги екологічної безпеки	12
5	Правила приймання	12
6	Методи контролю	12
7	Транспортування та зберігання	12
8	Гарантії виробника	12
	Додаток А1 Перелік документів, на які є посилання	13
	Додаток А2 Національні номенклатурні номери виробу	16
	Додаток Б1 Лінійні виміри виробу	17
	Додаток Б2 Позначення деталей виробу	23
	Додаток Б3 Класифікація строчок при виготовленні виробу	31
	Додаток В Вимоги до матеріалів	36
	Додаток Г1 Заклучний контроль для застібки-пряжки – фастекс	41
	Додаток Г2 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні	45
	Додаток Г3 Визначення флуоресценції	46
	Аркуш реєстрації змін	47

**ТУ 15.1-119-00034022-2016**

Змін	Лист	№ докум.	Підп.	Дата
	Розроб.	Малій		
	Перев.	Саковець		
	Нач.від.	Єлькін		
	Н. контр.			
	Затв.	Марченко		

**Сумка транспортна  
індивідуальна  
(СТІ)**

Літ.	Аркуш	Аркушеів
	2	47
<b>МО України</b>		

Підп. та дата	
Зам. інв. №	
Інв. № дубл	
Підп. та дата	
Інв. № правд.	

## ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Сумку транспортну індивідуальну (скорочено СТІ, далі за текстом – виріб), а також на її складові частини та матеріали (матеріал, текстильна застібка, швейні нитки, тощо).

Виріб входить до складу бойового єдиного комплексу (БЄК) військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для експлуатації військовослужбовцями Збройних Сил України, інших військових формувань, правоохоронних органів.

Виріб використовується, для зберігання та транспортування особистих речей військовослужбовця, як у складі комплексу індивідуального спорядження військовослужбовця, так і окремо від інших елементів спорядження для транспортування особистих речей.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Виготовляється у двох типах та 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 15.1-119-00034022-2016 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 транспортна індивідуальна - СТІ тип Х вид Y» ТУ 15.1-119-00034022-2016. Де «Х» – тип виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ, «Y» – вид виробу відповідно до пункту 2.2.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
						3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

## 1 Технічні вимоги

### 1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (див. рис.1, рис.2) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цих ТУ, а також зразку-еталону, затвердженому в установленому порядку згідно з ГОСТ 15.007 та вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

### 1.2 Комплект поставки

Виріб поставляється в комплекті з планкою.

## 2 Основні параметри

### 2.1 Типи виробу

Виріб виготовляється в двох типах, які відрізняються один від одного основним матеріалом виробу (див. Таблиця В.1 Додатку В).

### 2.2 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

Види 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

### 2.3 Конструкція

2.3.1 За конструкцією виріб є сумкою (див. рис.1, рис.2), яка виготовлена з 100% поліаміду (нейлон 6/6.6) з поліуретановим покриттям.

2.3.2 Виріб має форму циліндру з одним основним відділенням. Складається з основної деталі, верхньої та нижньої деталей, лямок та ручок.

2.3.3 Виріб закривається за допомогою застібки-блискавки, з двома замками розташованими верхніми частинами один до одного, яка закривається клапаном.

2.3.4 Клапан закривається за допомогою текстильної застібки в чотирьох місцях.

2.3.5 На основну деталь з обох сторін настроєно текстильну тасьму, краї якої з верхньої сторони формуються в петлі. З нижньої сторони тасьма переходить в плечові лямки.

2.3.6 Лямки сформовані з текстильної тасьми та підсилені додатковими деталями.

2.3.7 Підсилюючі деталі лямок потовщені хімічно зшитим поліетиленом ППЕ та обкантовані текстильною тасьмою товщиною 5мм.

2.3.8 Для посилення міцності лямок, додатково в місцях їх кріплення настроєється текстильна тасьма, яка з внутрішньої сторони прокладається додатково деталлю з основної тканини.

2.3.9 На обох лямках по центру нашита текстильна тасьма з застібкою-пряжкою «тризуб», вільний край текстильної тасьми фіксується еластичною тасьмою.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
						4
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.3.10 Планка виготовлена з основного матеріалу, на звороті нашита текстильна застібка типу «гачки», розміром, що відповідає настроєній на основну деталь панелі для кріплення ідентифікаторів з текстильної застібки «петлі».

2.3.11 На верхній деталі з внутрішньої сторони сформовано кишеню за рахунок ідентичної за формою та розміром деталі. Кишеня застібається на застібку блискавку.

2.3.12 На верхній та нижній деталях сформовано ручки з текстильної тасьми різних ширин.

2.3.13 Шви зшивання верхньої та нижньої деталі з основною обкантованою текстильною стрічкою з внутрішньої сторони, або основною тканиною кишені.

2.3.14 В ручки замків застібки–блискавки протягнутий шнур паракорд закріплений вузлом.

#### **2.4 Зовнішній вигляд**

За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону та вигляду на рис.1,рис.2.



Рисунок 1 — Зовнішній вигляд виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5



Рисунок 2 — Зовнішній вигляд виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		6

## 2.5 Лінійні виміри

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

## 2.6 Вимоги до матеріалів

2.6.1 Основним матеріалом є 100% поліамід (нейлон 6/ 6.6) - текстурована пряжа підвищеної міцності з поліуретановим покриттям для підвищення якостей водовідштовхування. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.1 Додатку В.

2.6.2 Додатковим матеріалом виробу, матеріалом внутрішньої кишені є 100% поліестер або 100% поліамід (нейлон 6.6) з текстурованою пряжею підвищеної міцності. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.2 Додатку В.

2.6.3 Тасьма текстильна шириною 25мм, 40мм, яка використовується у виробі повинна бути з обробленими краями, та за якісними показниками відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.4 Додатку В.

2.6.4 Застібки-блискавки, які використовуються в виробі, повинні відповідати за фізико-механічними та фізико-хімічними показниками вимогам, які наведені у Таблиці В.3 Додатку В. Застібка-блискавка для основного відділення виробу - спіральна «Т10», з двома замками, розташованими верхніми частинами один до одного. Застібка-блискавка для кишені – спіральна застібка «Т8». Матеріал текстильних стрічок застібки-блискавки – 100 % поліамід 6 або 100 % поліефір. Замки застібки-блискавки виготовляються зі сплаву ЦАМ. Металеві частини замків застібки-блискавка повинні бути покриті лакофарбовим покриттям або напиленням.

2.6.5 В якості ручок замків застібок-блискавок використовується паракорд – нейлоновий шнур підвищеної міцності з осердям (ДСТУ 3402). Кожна з ручок замка виконується з паракорда довжиною (90±5)мм, протягнутого крізь отвір замка застібки. Краї паракорда в обов'язковому порядку обробляються (термічним способом) для запобігання осипання. Обидва кінці по краю зав'язуються єдиним вузлом. Паракорд повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.5 Додатку В.

2.6.6 Оздоблювальна синтетична текстильна тасьма для обробки лямок, шириною (20±2)мм, яка використовується у виробі, повинна бути виготовлена з поліаміду (нейлон 6/ 6.6) та відповідати вимогам ДСТУ 3482.

2.6.7 Хімічно зшитий поліетилен ППЕ, товщиною (8±2)мм щільністю 33 кг/м<sup>3</sup>.

2.6.8 Для обкантування відкритих внутрішніх зрізів використовується оздоблювальна синтетична текстильна тасьма, шириною (20±2)мм, або 100% поліестер, або 100% поліамід (нейлон 6.6) з текстурованою пряжею підвищеної міцності. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.2 Додатку В

2.6.9 Застібка фастекс для тасьми текстильної, шириною 25мм, яка використовується у виробі, повинна бути вироблена з поліаміду (нейлон 6/ 6.6) та відповідати вимогам Додатку Г1.

2.6.10 Текстильна застібка, яка застосовується у виробі, повинна бути з обробленими краями та відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.6 Додатку В.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
						7
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		



2.6.11 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліарамідними нитками в одному тоні з кольором основного матеріалу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідають вимогам ГОСТ 6309 та ГОСТ 12807. Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком.

2.6.12 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.8, Таблиці В.9 Додатку В.

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

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

2.6.15 Відхилення кольорів виробу або деяких з компонентів виробу мають бути погоджені та затверджені замовником.

2.6.16 За згодою замовника, при виготовленні виробу, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пункті 2.6. та вказаних у Додатку В, Додатку Г1.

2.6.17 Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

## **2.7 Основні вимоги до виготовлення виробу**

2.7.1 Виріб виготовляють відповідно до вимог цих ТУ згідно ДСТУ ГОСТ 28631.

2.7.2 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються – згідно ДСТУ ISO 4916.

2.7.3 Позначення деталей виробу надано в Додатку Б2.

2.7.4 Основна деталь зшивається з верхньою та нижньою деталями та обкантовується оздоблювальною тасьмою з внутрішньої сторони, шириною  $(20\pm 2)$ мм.

2.7.5 Позначення строчок виробу вказані в Додатку Б3.

2.7.6 Виріб виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку.

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

					<b>ТУ 15.1-119-00034022-2016</b>	Арк.
						8
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

## 2.8 Маркування

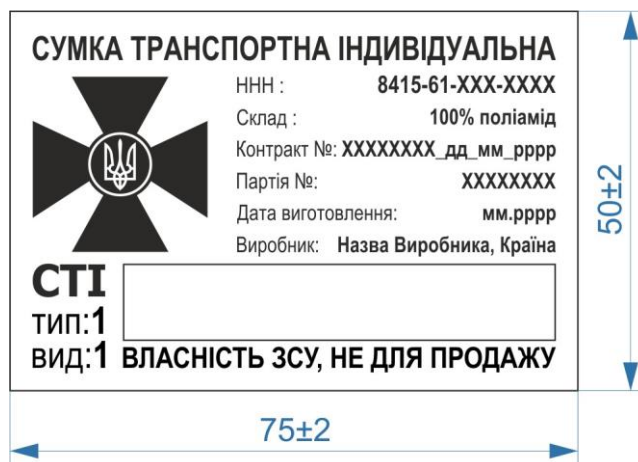
2.8.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ.

2.8.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

- етикетка виробу (див. рис.3);
- товарний ярлик на комплект (див. рис.4);
- пакувальний лист (для групи спакованих комплектів).

2.8.3 Етикетка виробу містить наступну інформацію:

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- ННН: (національний номенклатурний номер);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- скорочена назва;
- тип виробу;
- вид виробу;
- біле поле для підпису;
- напис «ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ».



– Рисунок 3 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		9

2.8.4 Товарний ярлик на комплект містить наступну інформацію:

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



Рисунок 4 — Зовнішній вигляд товарного ярлика та його розміри

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		10

2.8.5 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

- назва виробу;
- емблема Збройних Сил України;
- кількість виробів в упаковці;
- ННН: (національний номенклатурний номер);
- сировинний склад;
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- скорочена назва
- тип виробу;
- вид виробу.

2.8.6 Етикетка виробу має білий колір. Написи на етикетці мають чорний колір.

2.8.7 Етикетка виробу нашивається на внутрішню кишеню виробу (див. Додаток Б1).

2.8.8 Товарний ярлик виготовлений з картону.

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

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

2.8.11 Інформація на етикетках та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

## 2.9 Пакування

2.9.1 Пакування повинно відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

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

2.9.3 Група комплектів виробів по 20 штук повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, яка відповідає ГОСТ 7933 та ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації згідно ГОСТ 14192 та тієї, що зазначена у пакувальному листі.

2.9.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.9.5 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 МОЗ України від 09.10.2000 №247.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
						11
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

#### **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 вимог цих ТУ та вимог Договору замовника про поставку та вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

#### **6 Методи контролю**

**6.1** Методи контролю якості проводяться згідно цих ТУ та вимог Договору замовника про поставку.

**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 19159.

**7.2** Зберігання виробів здійснюється в складських сухих, чистих, добре вентильованих 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.

					<b>ТУ 15.1-119-00034022-2016</b>	Арк.
						12
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

**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 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В,Г1
ДСТУ 3402-96	Шнури плетені. Загальні технічні умови	2.6.5
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.6.6
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 2059 - 92	Застібка текстильна. Методи визначення міцності розташування	В
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування (EN 1414:1996, MOD)	В
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливодіштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням)	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 фарбування. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбування до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)	В
ДСТУ ISO/IEC 17025:2006	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій	Г1.1.4, Г1.2.3, Г1.3.3, Г1.4.2
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.7.2, Б3
ДСТУ ISO 2062:2015 (ISO 2062:2009, IDT)	Текстиль. Пряжа в упаковках. Визначення розривного зусилля і відносного подовження під час розривання одиначної нитки із застосуванням приладу для випробування на розтягування з постійною швидкістю (CRE)	В
ДСТУ ISO 105-B03:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина B03. Метод визначення тривкості фарбування до дії атмосферного впливу експонуванням на відкритому просторі (ISO 105-B03:1994, IDT)	В

					<b>ТУ 15.1-119-00034022-2016</b>	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		13

Продовження таблиці А1.1		
1	2	3
ДСТУ ISO 5077-2001	Матеріали текстильні. Метод визначання зміни лінійних розмірів після прання та сушіння (ISO 5077:1984, IDT)	В
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 30157.1-2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режими оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, чемоданы, портфели, ранцы, папки, изделия мелкой кожантареи. Общие технические условия	2.7.1, 2.9.1, 1.1, 5.1
ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	В
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.6.11
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1.1
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.9.2
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Общие технические условия	2.9.3
ГОСТ 28965	Застежка-молния. Методы контроля	В
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	В
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	В
ГОСТ 19159-85	Изделия швейные и трикотажные для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	7.1
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ГОСТ 12807-88 (ИСО 4915-81, ИСО 4916-82)	Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов	2.6.11
ДСТУ ISO 2060:2005	Матеріали текстильні. Пряжа з паковань. Визначення лінійної густини (маси на одиницю довжини) за методом пасма (ISO 2060:1994, IDT)	В

											Арк.
											14
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 15.1-119-00034022-2016						

## Продовження таблиця А1.1

1	2	3
ДСТУ ISO 105-Е04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина Е04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-Е04:1994, ІДТ)	В
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.9.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	2.9.3
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 №247	“Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи”	3.2
Наказ Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 №1138	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги	3.1

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15



**ДОДАТОК А2**  
(обов'язковий)

**Національні номенклатурні номери виробу**

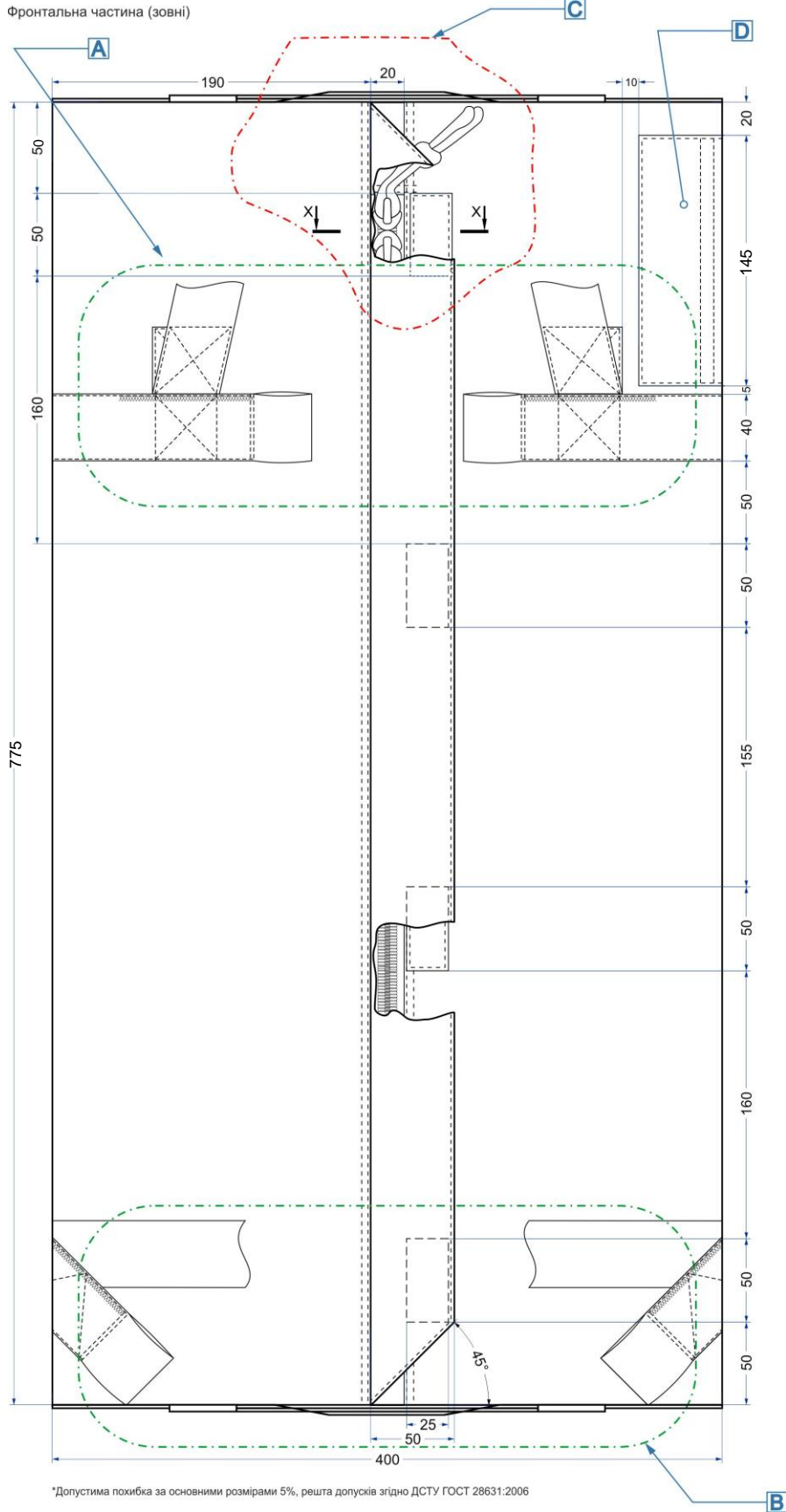
Таблиця А2.1

СТІ	Вид 1	Вид 2	Вид 4	Вид 3
Тип 1	8465-61-012-2771	8465-61-012-2767	8465-61-012-2769	8465-61-012-2774
Тип 2	8465-61-012-2778	8465-61-012-2777	8465-61-012-2776	8465-61-012-2775

					<b>ТУ 15.1-119-00034022-2016</b>	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		16

# ДОДАТОК Б1

## Лінійні виміри виробу



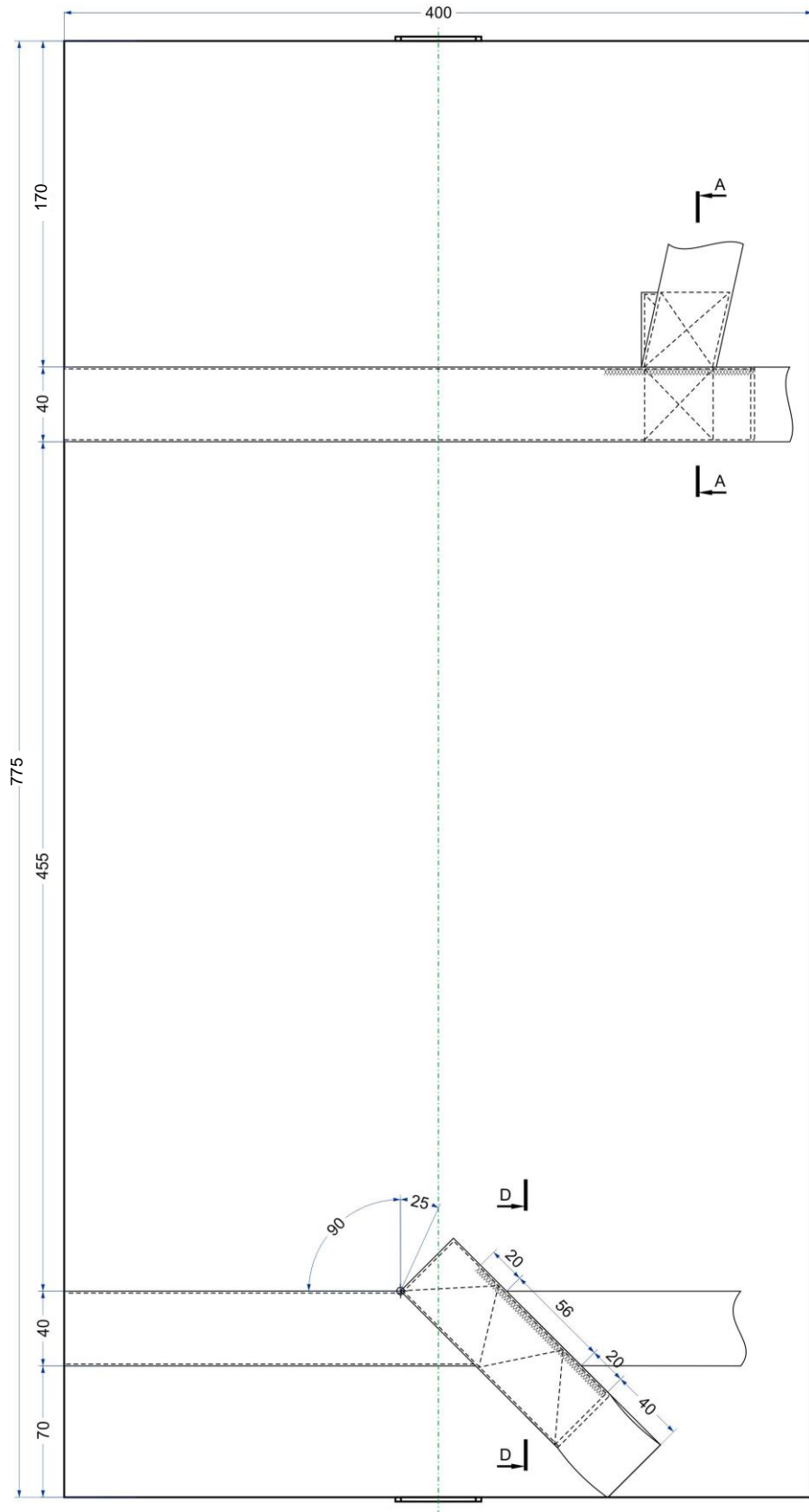
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Арк.

17

Вигляд збоку (зовні)



\*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ ГОСТ 28631:2006

Рисунок Б1.2 — Лінійні виміри

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		18



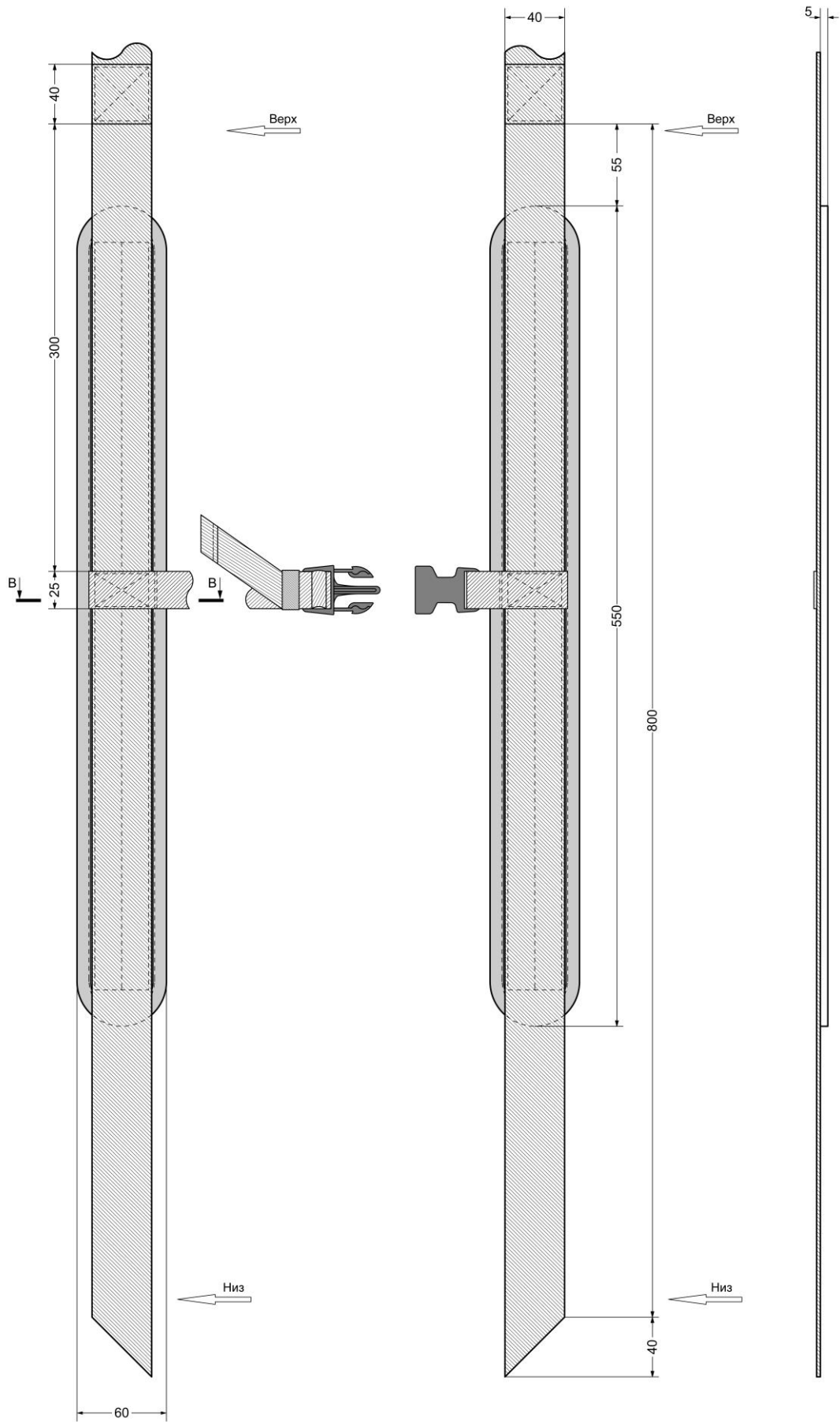


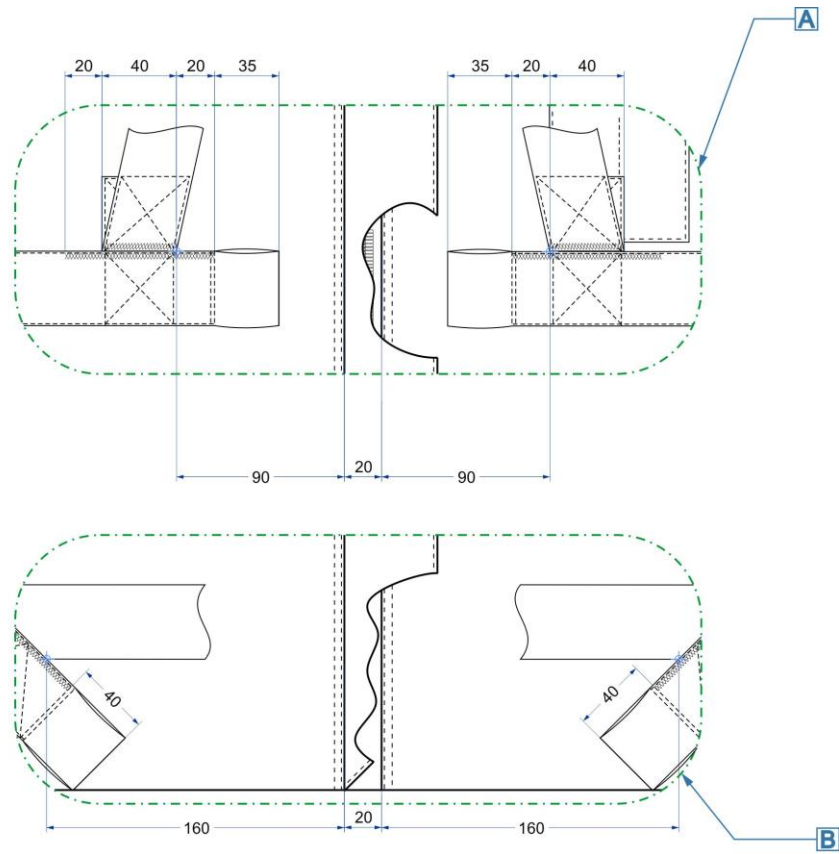
Рисунок Б1.4 — Лінійні виміри

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Арк.

20



\*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ ГОСТ 28631:2006

Рисунок Б1.5 — Лінійні виміри

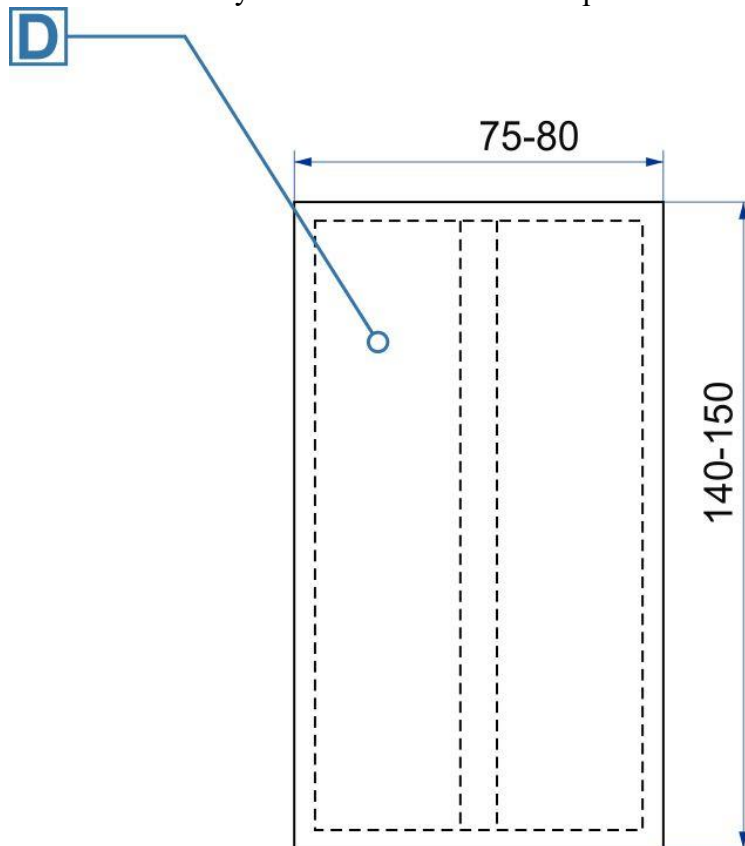


Рисунок Б1.6 — Лінійні виміри

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		21

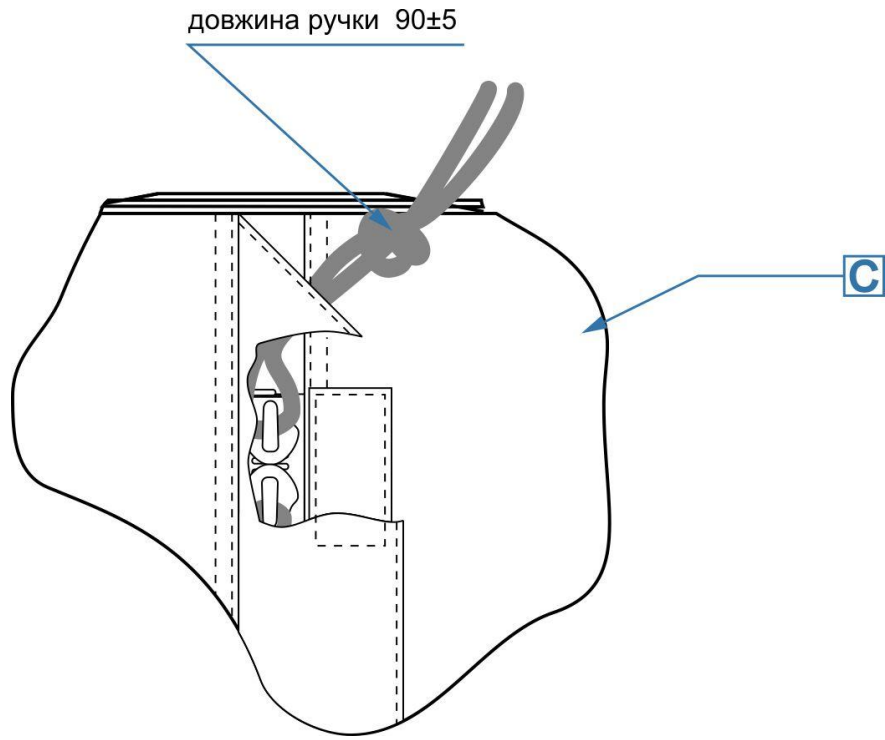
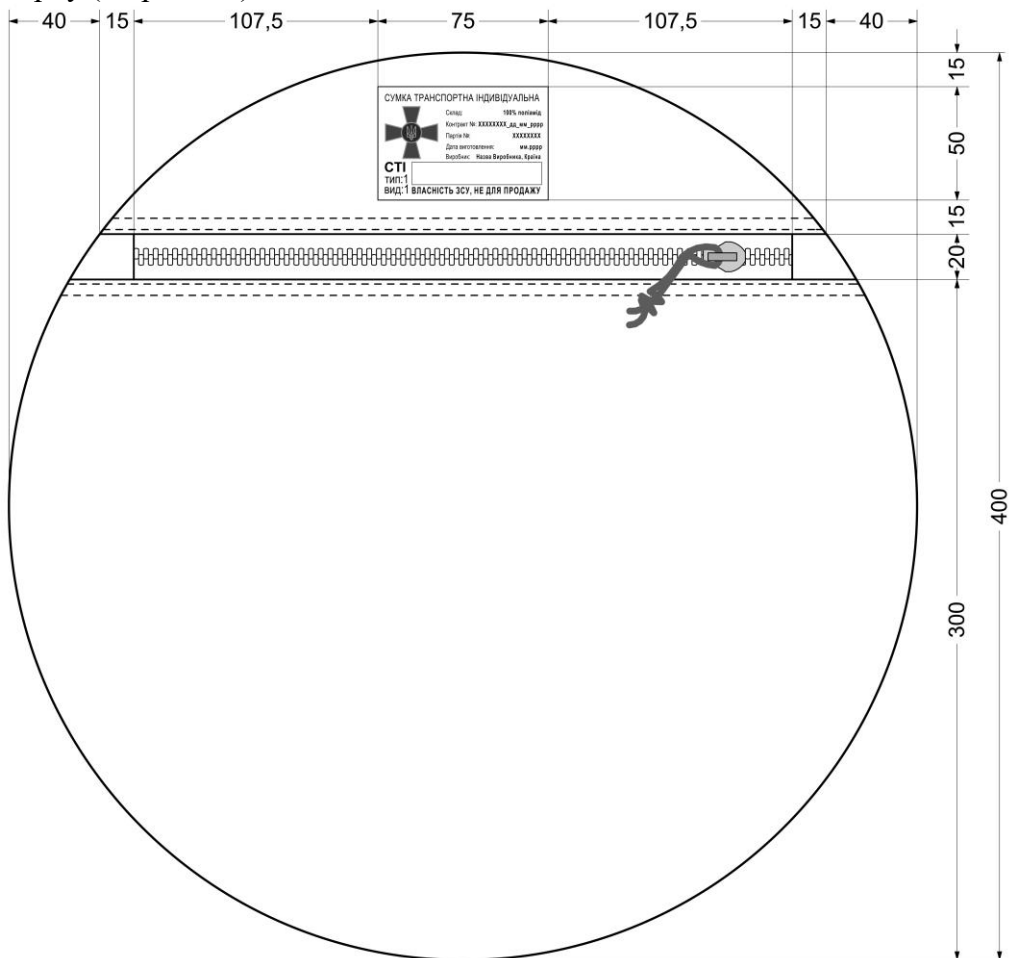


Рисунок Б1.7 — Лінійні виміри

Вигляд зверху (зсередини)



Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ ГОСТ 28631:2006

Рисунок Б1.8 — Вид з середини (верхня частина)

						ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата			22

**ДОДАТОК Б2**  
**Позначення деталей виробу**

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Найменування деталі
1	Основна деталь
2	Верхня деталь
3	Нижня деталь
4	Клапан
5	Панель
6	Лямки
7	Обмежувач застібки-блискавки
8	Кишеня
9	Текстильна тасьма 40 мм
10	Текстильна тасьма 25 мм
11	Оздоблювальна тасьма для обкантування лямок
12	Обкантовка внутрішній вільних зрізів
13	Еластична тасьма
14	Текстильна застібка «гачки»
15	Застібка-блискавка «Т10»
16	Застібка-блискавка «Т8»
17	Замок застібки-блискавки
18	Шнур паракорд
19	Застібка «тризуб»
20	Етикетка виробу
21	Текстильна застібка «петлі»
22	Потовщувач
23	Додаткова деталь для посилення міцності пришивання лямок



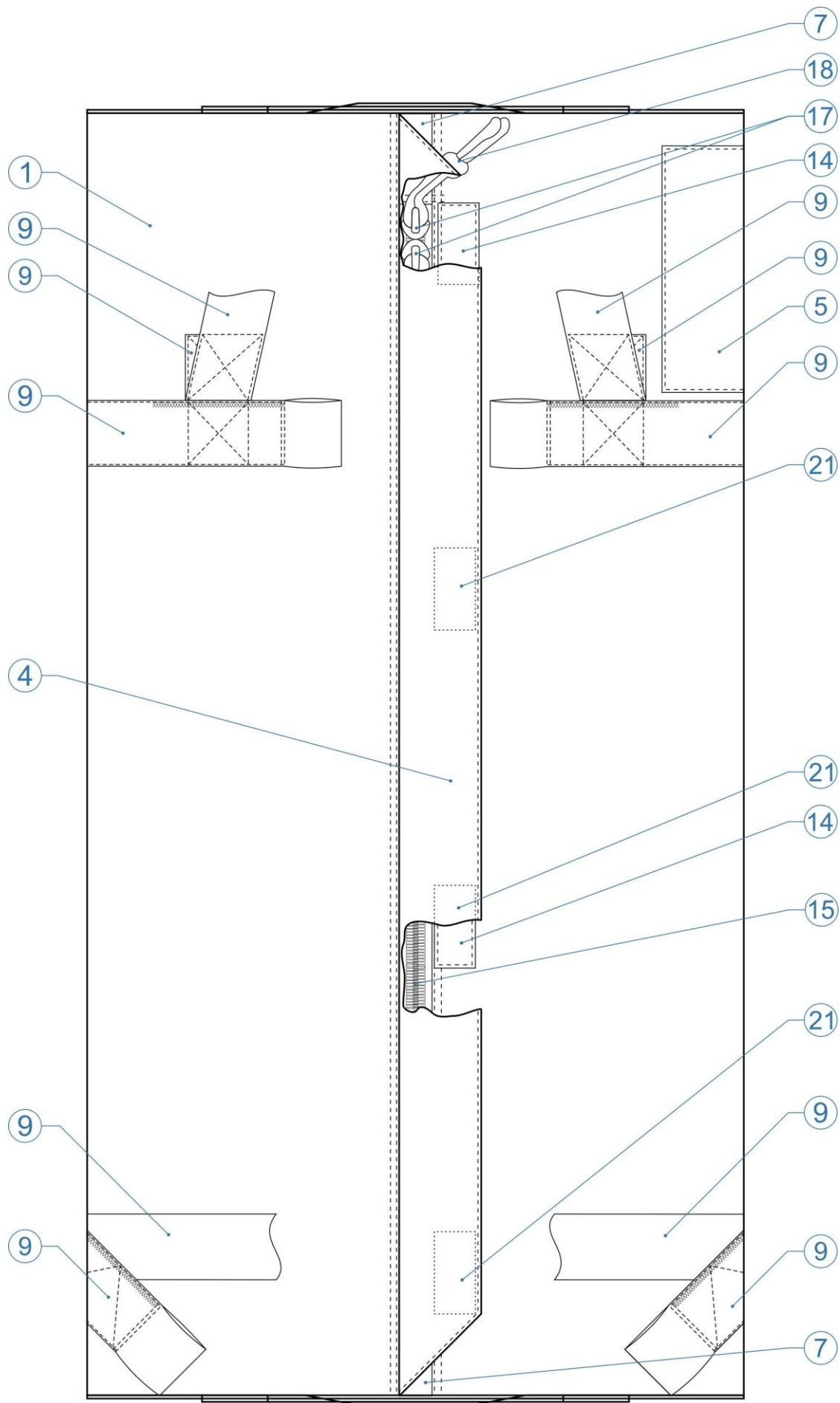


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Арк.

24

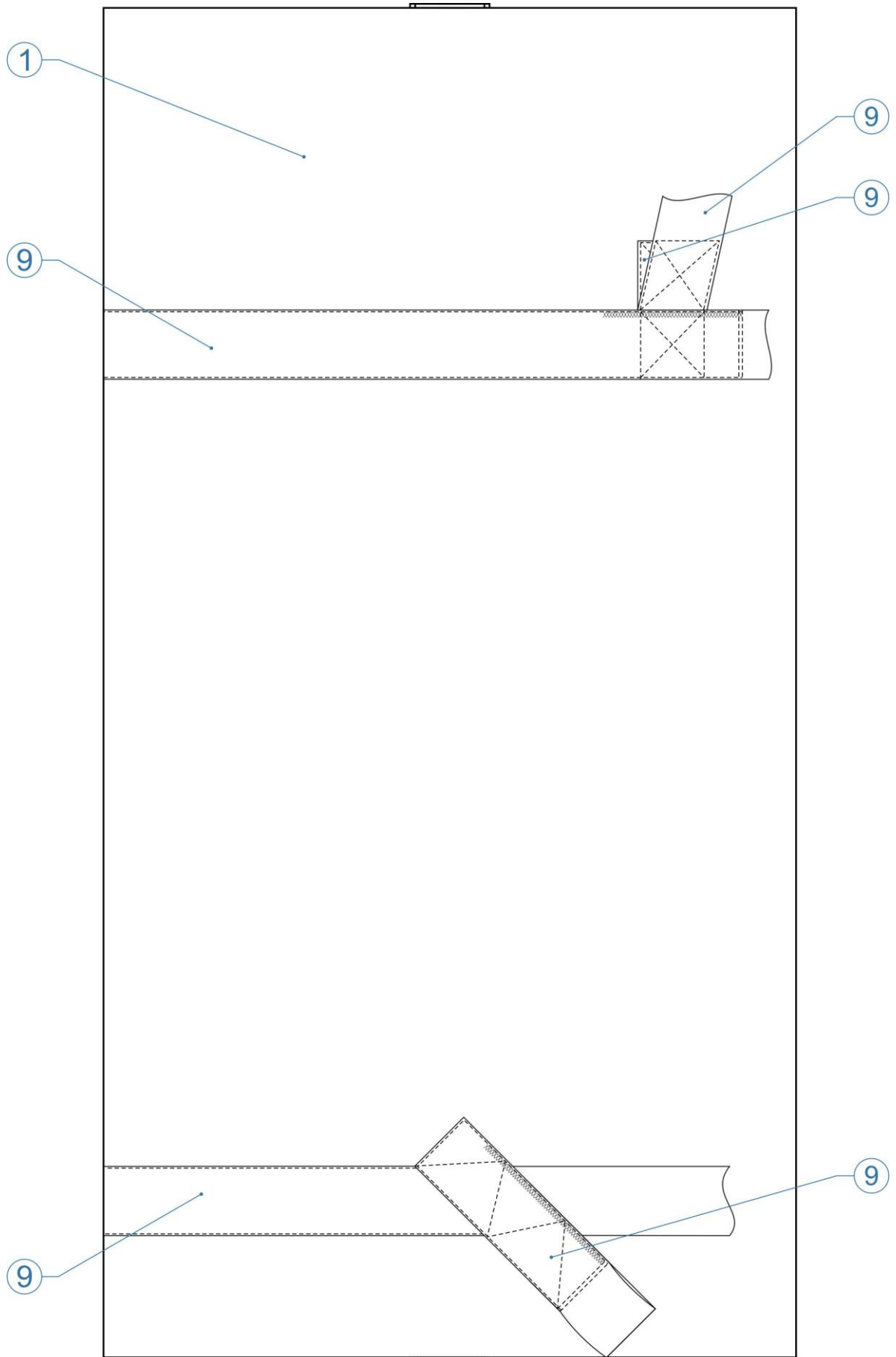


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		25

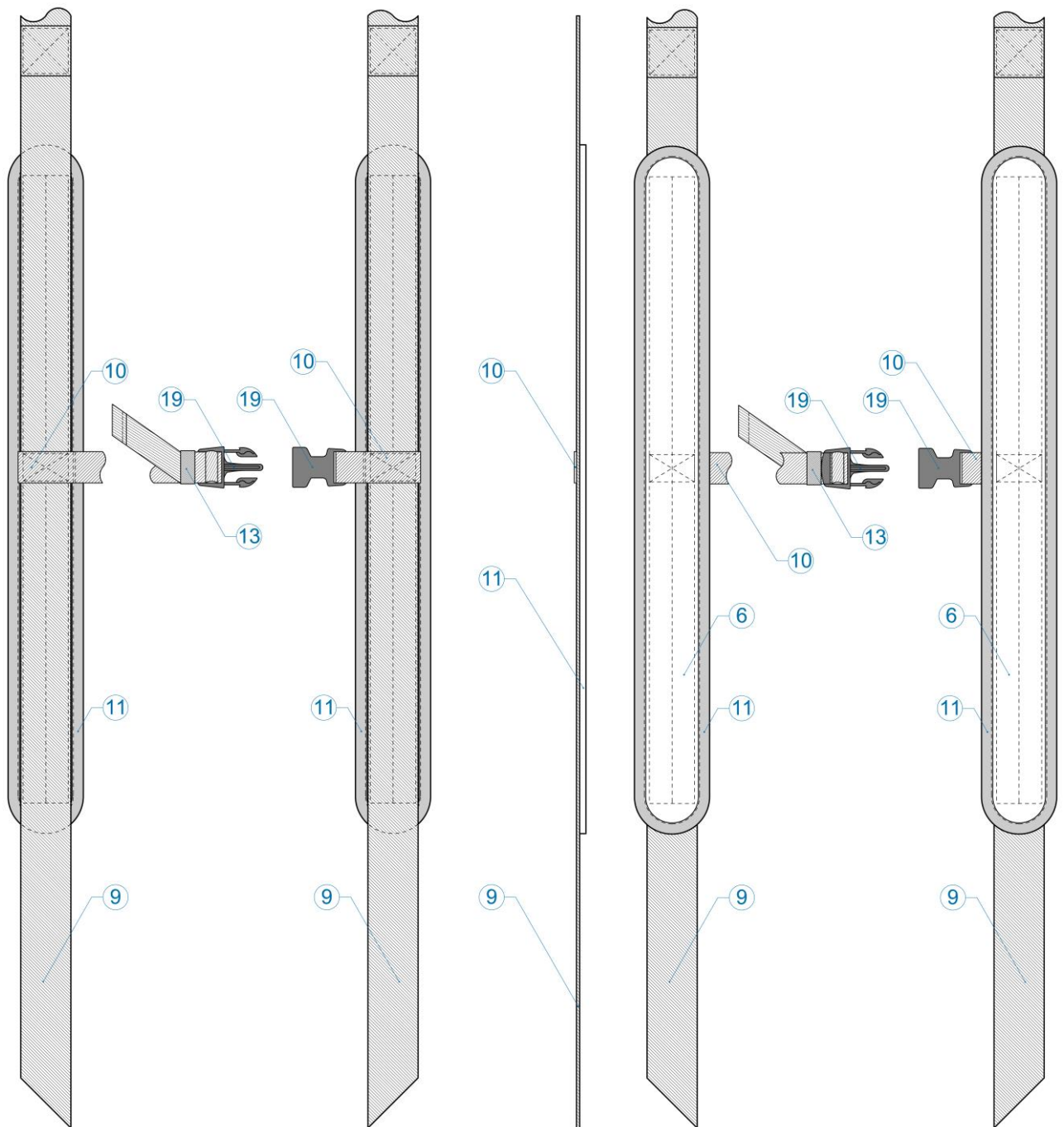


Рисунок Б2.3 — Позначення деталей лямок виробу (фронтальний та тильний вигляд)

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		26

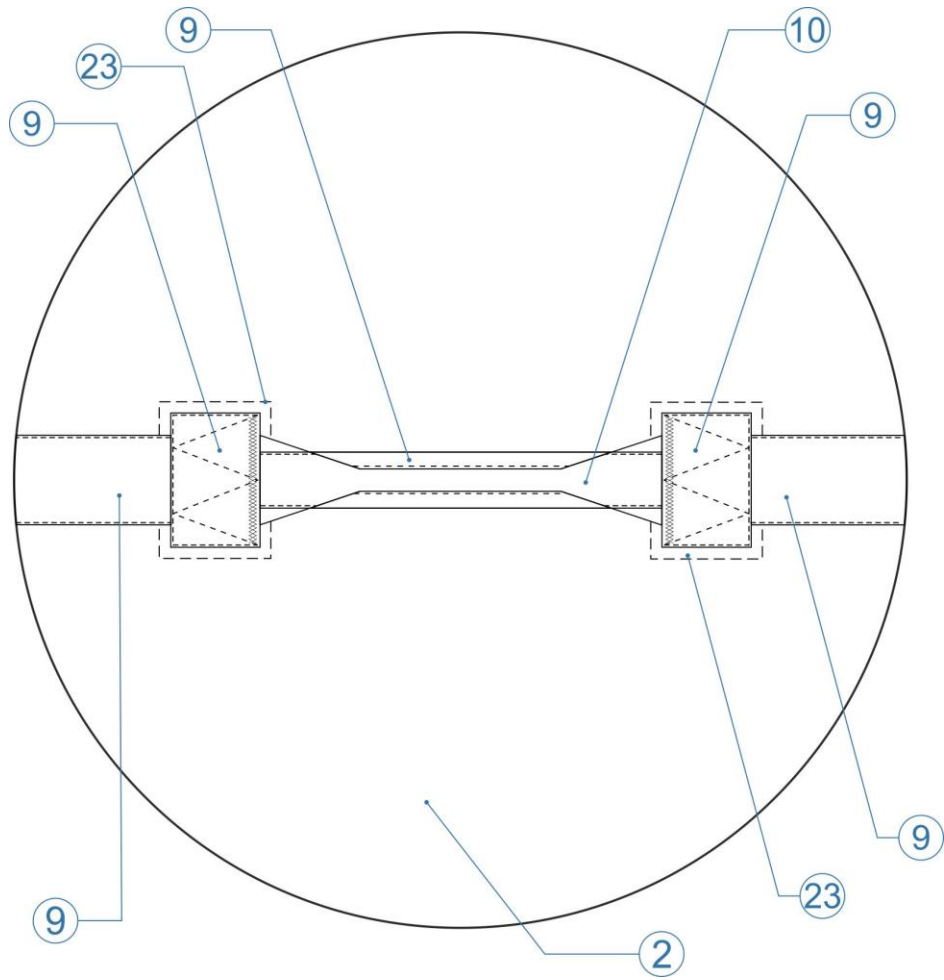


Рисунок Б2.4 — Позначення деталей виробу

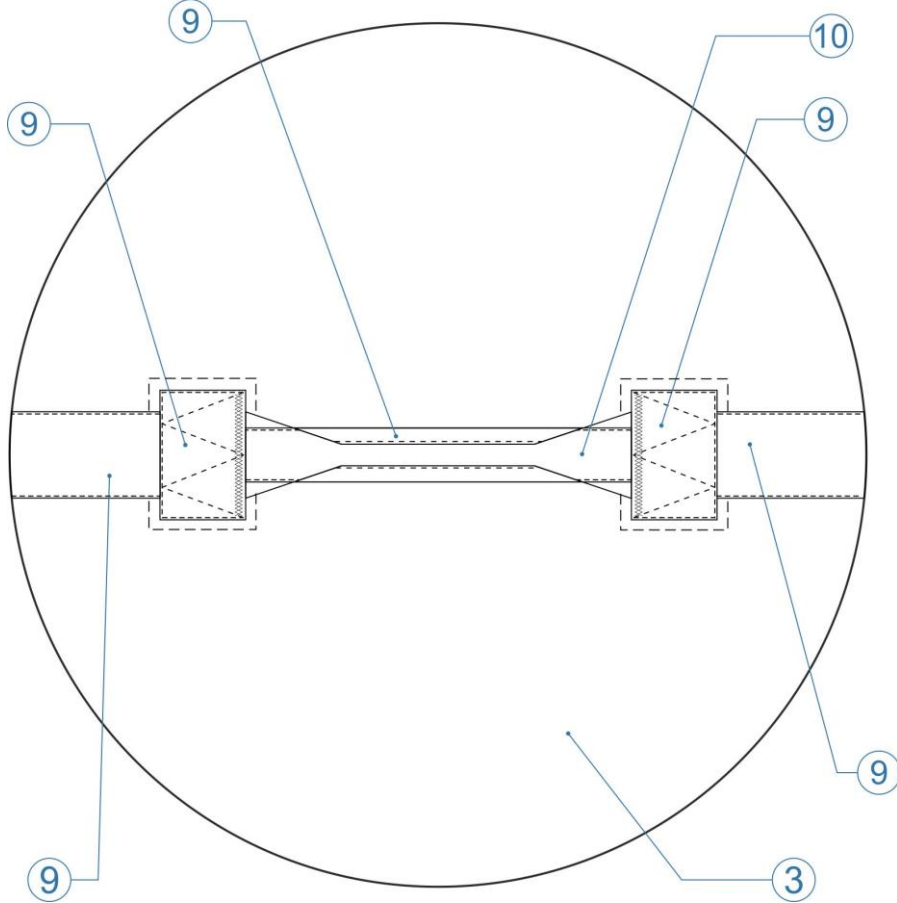


Рисунок Б2.5 — Позначення деталей виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Арк.

27

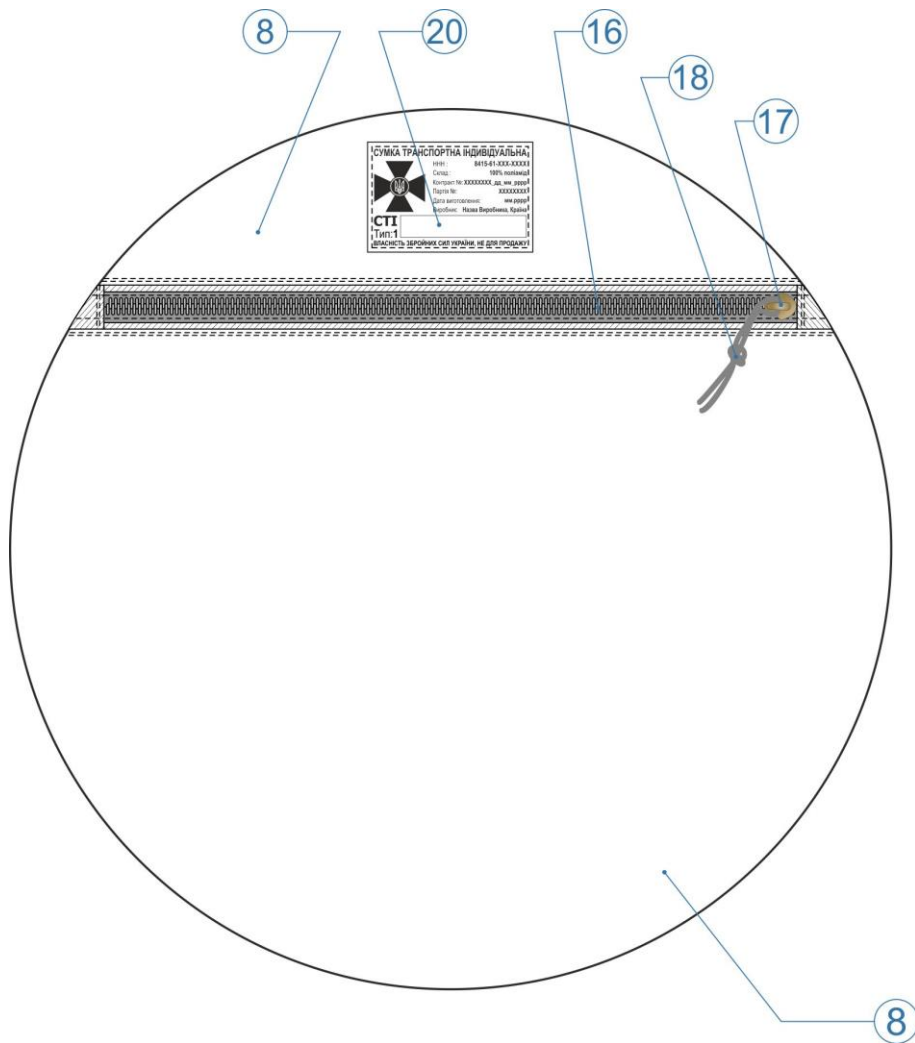


Рисунок Б2.6 — Позначення деталей виробу

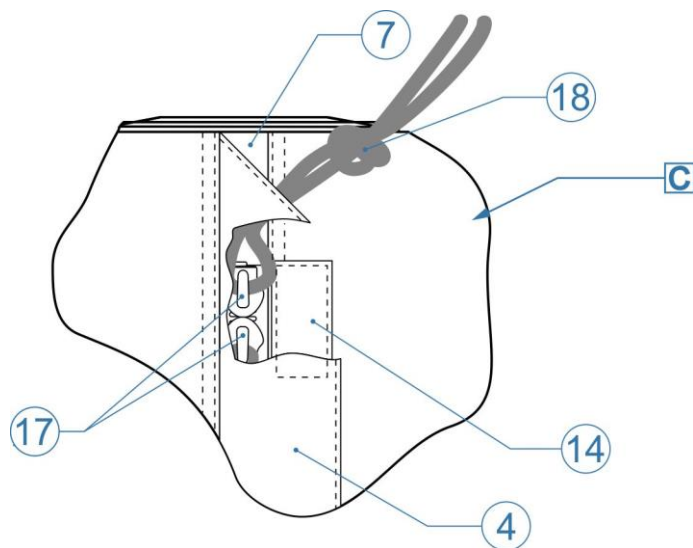


Рисунок Б2.7 — Позначення деталей виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		28

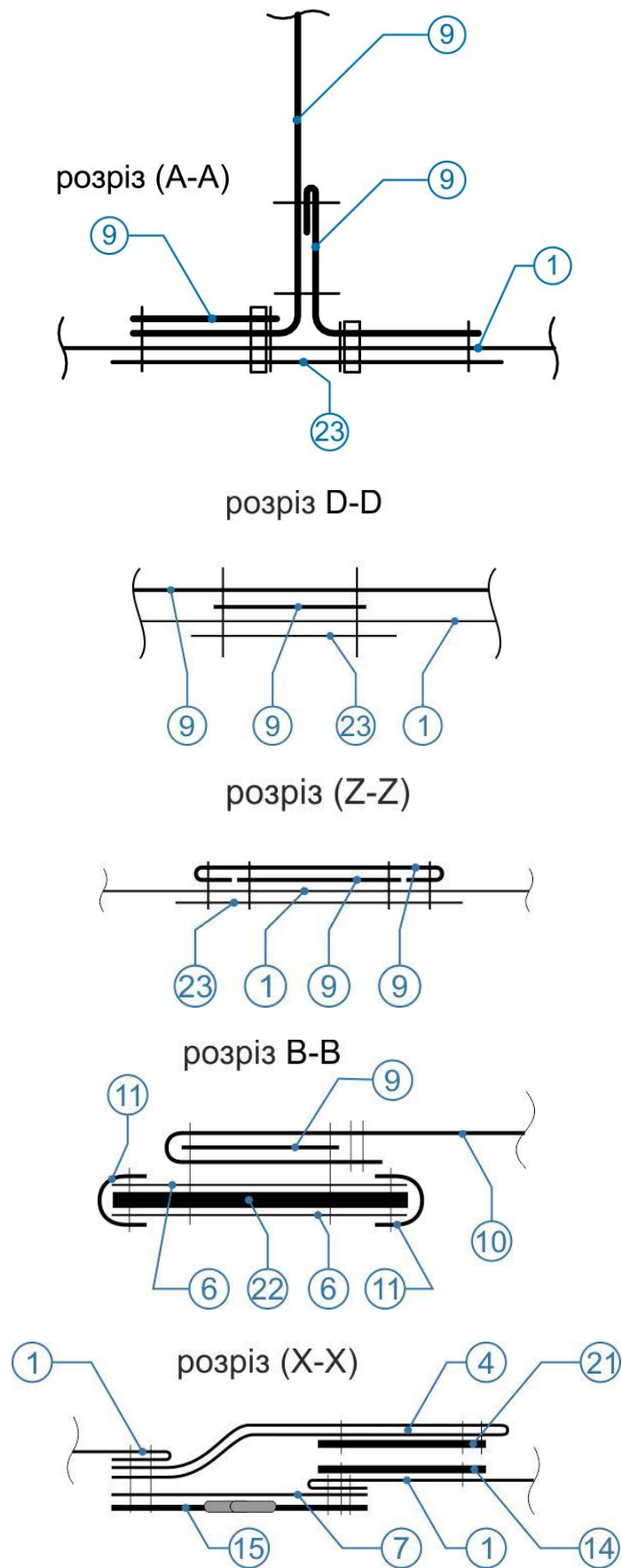


Рисунок Б2.8 — Позначення деталей виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		29

розріз С-С

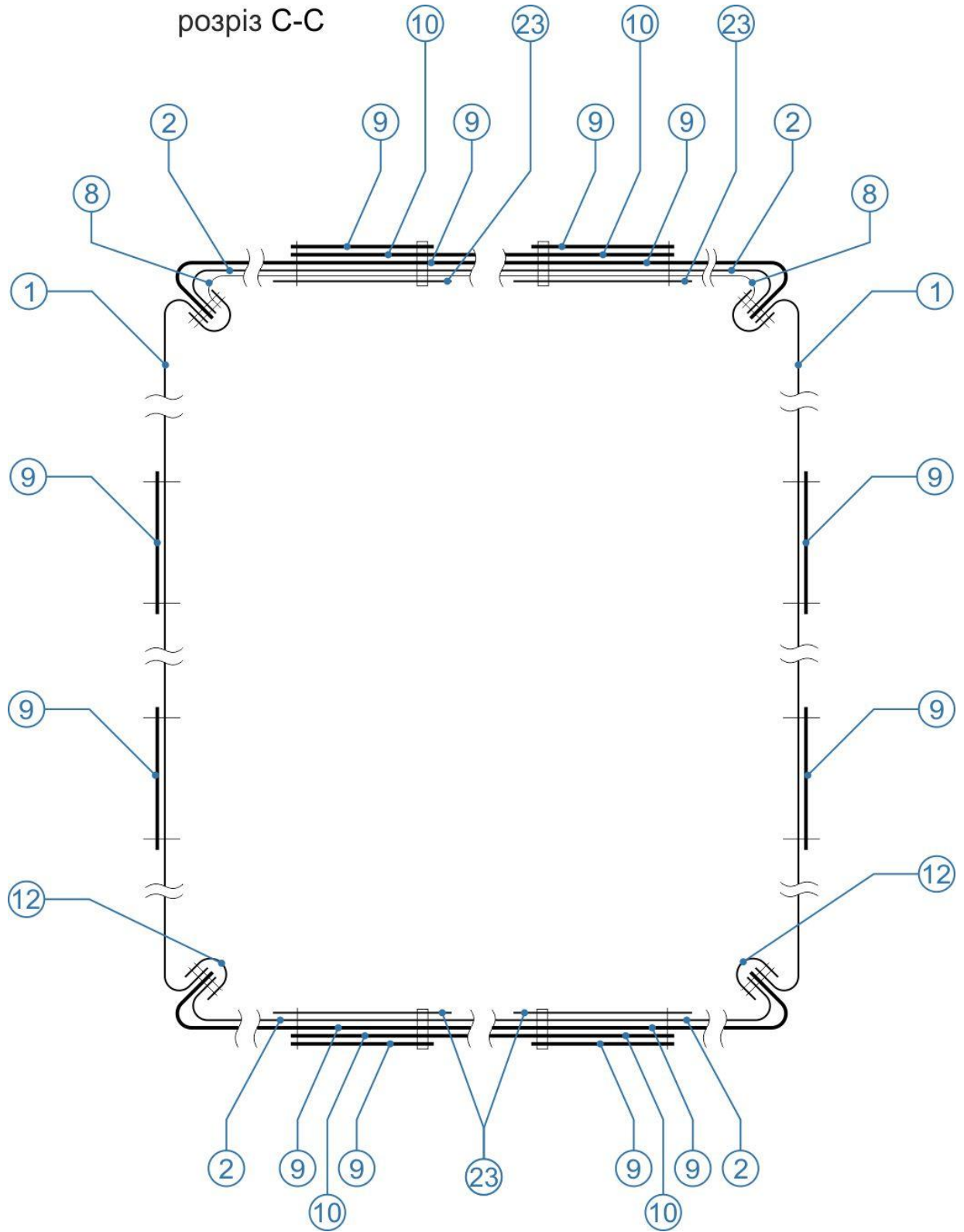


Рисунок Б2.9 — Розріз виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-119-00034022-2016

Арк.

30

## ДОДАТОК БЗ

### Класифікація строчок при виготовленні виробу

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

Позначення	Назва строчки
1	Однолінійна двохниткова човникова (код стібка 301)
2	Закріпкова двохниткова однолінійна зигзагоподібна човникова (код стібка 304)

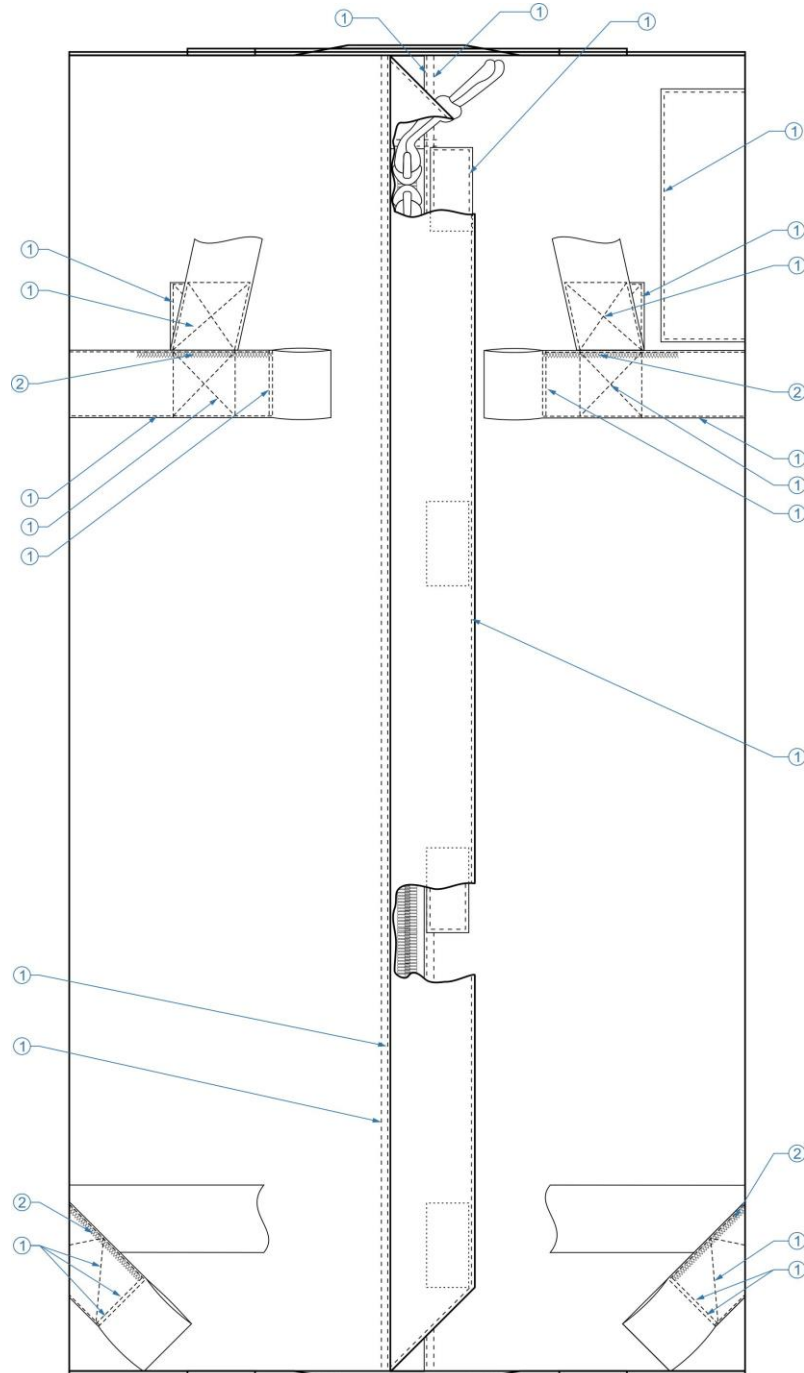


Рисунок БЗ.1 — Позначення строчок виробу



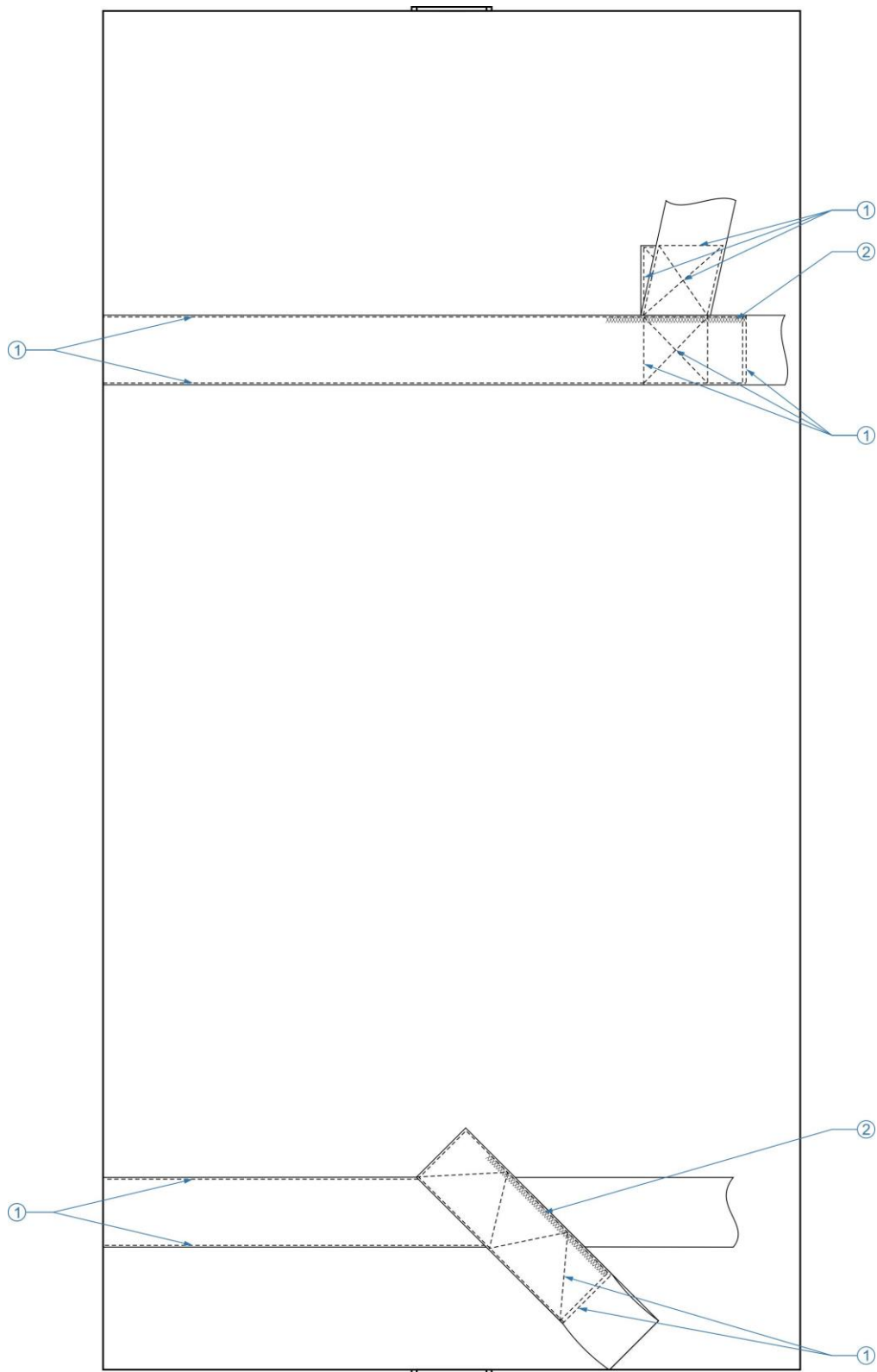


Рисунок Б3.2 — Позначення строчок виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		32

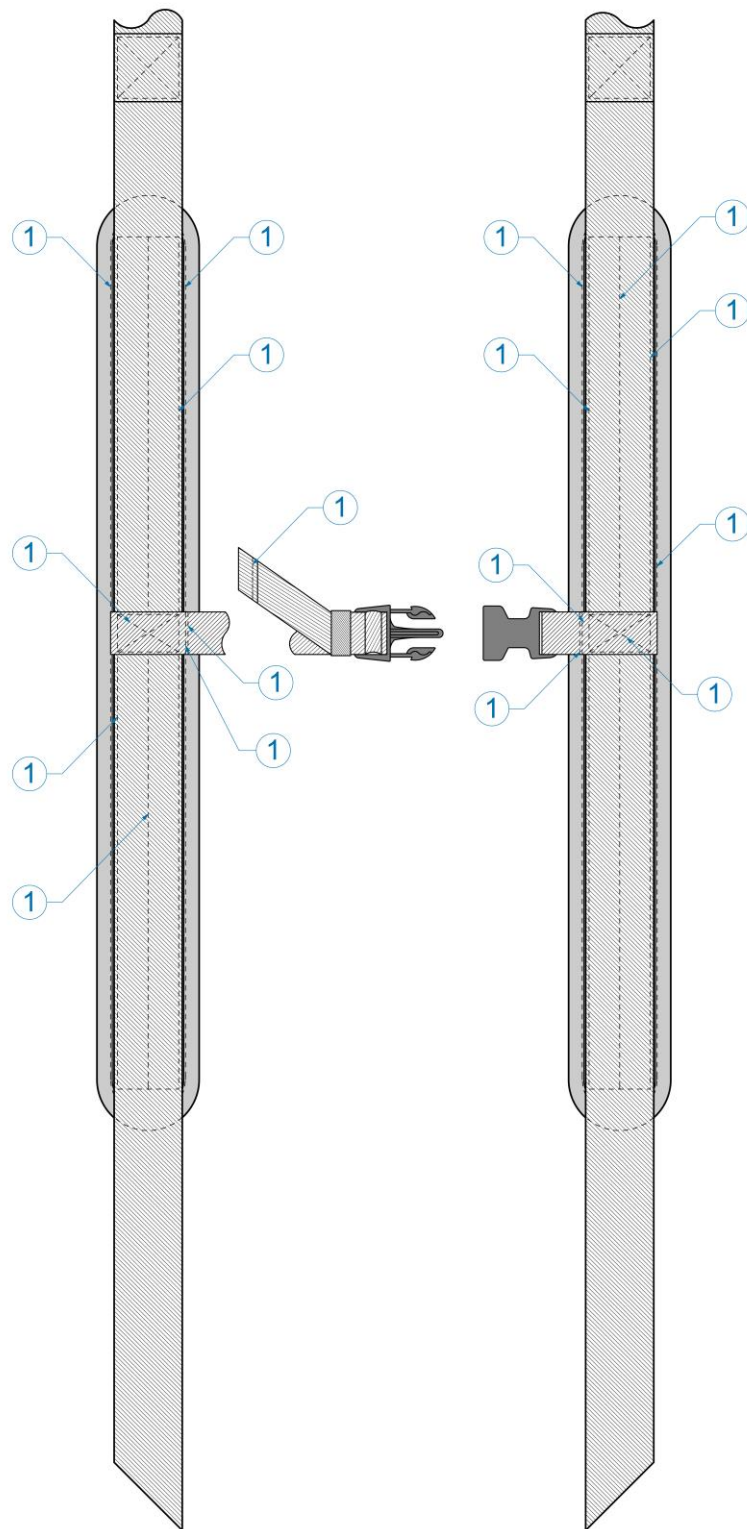


Рисунок Б3.3 — Позначення строчок виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		33

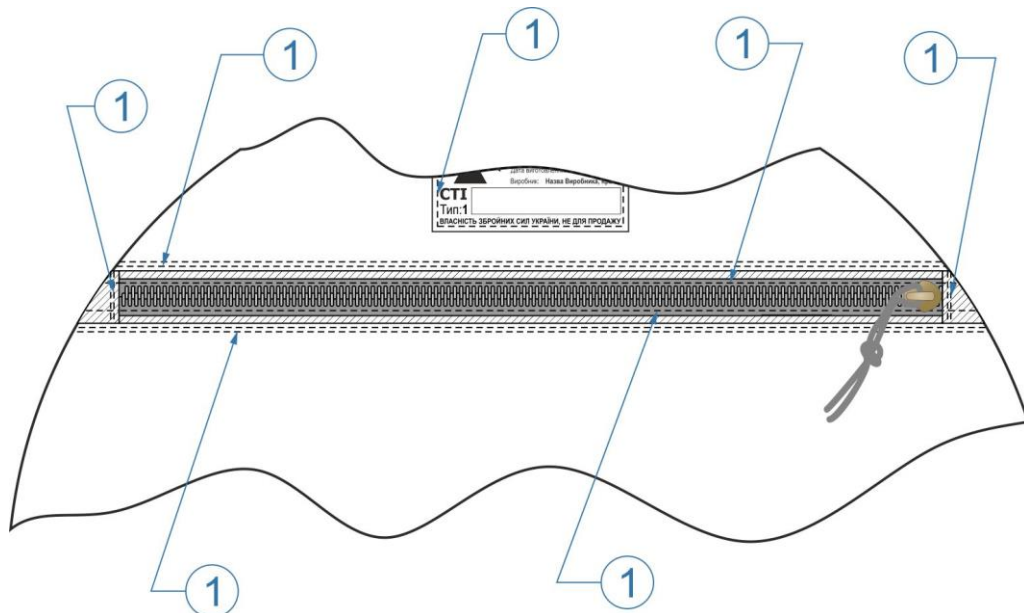


Рисунок Б3.4 — Позначення строчок виробу

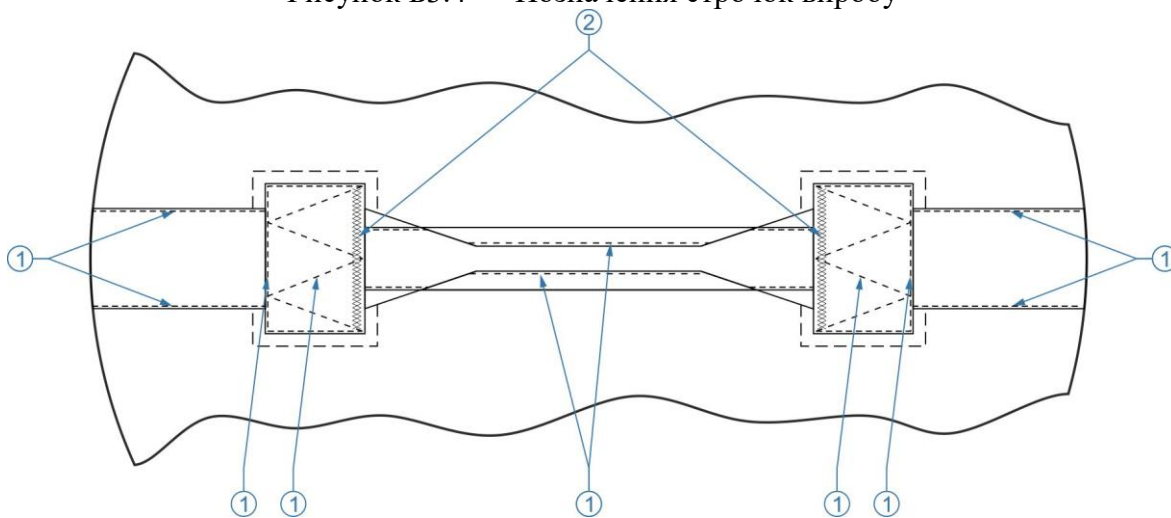


Рисунок Б3.5 — Позначення строчок виробу

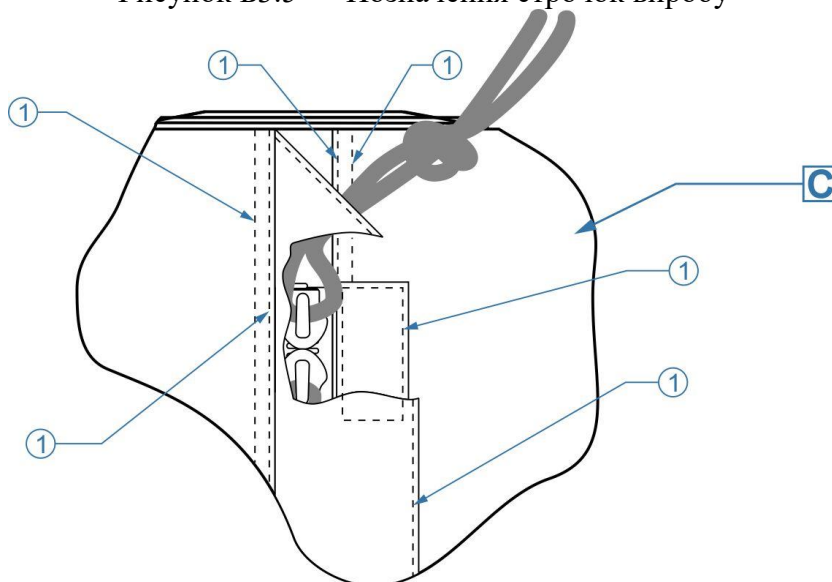


Рисунок Б3.6 — Позначення строчок виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

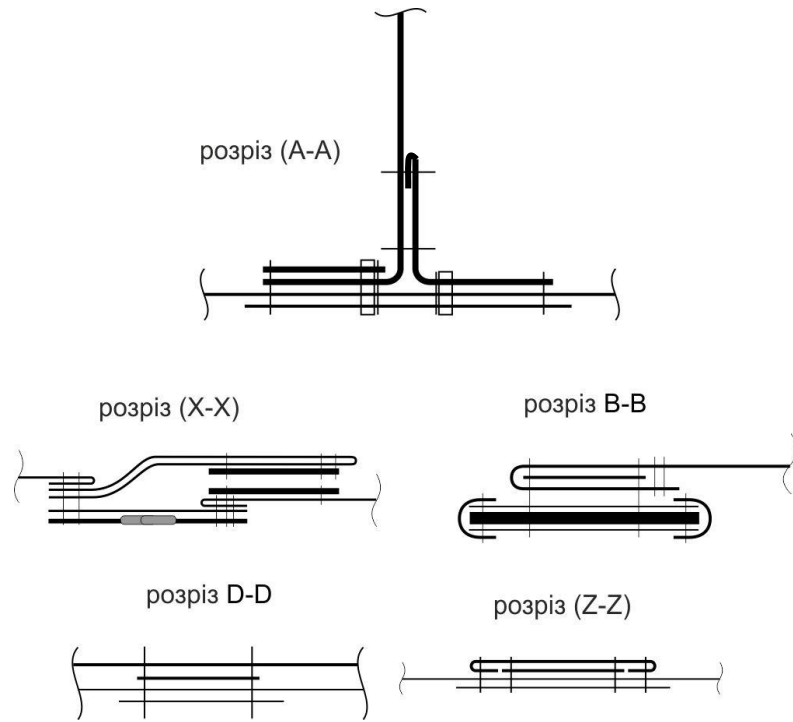


Рисунок Б3.7 — Розріз виробу

розріз C-C

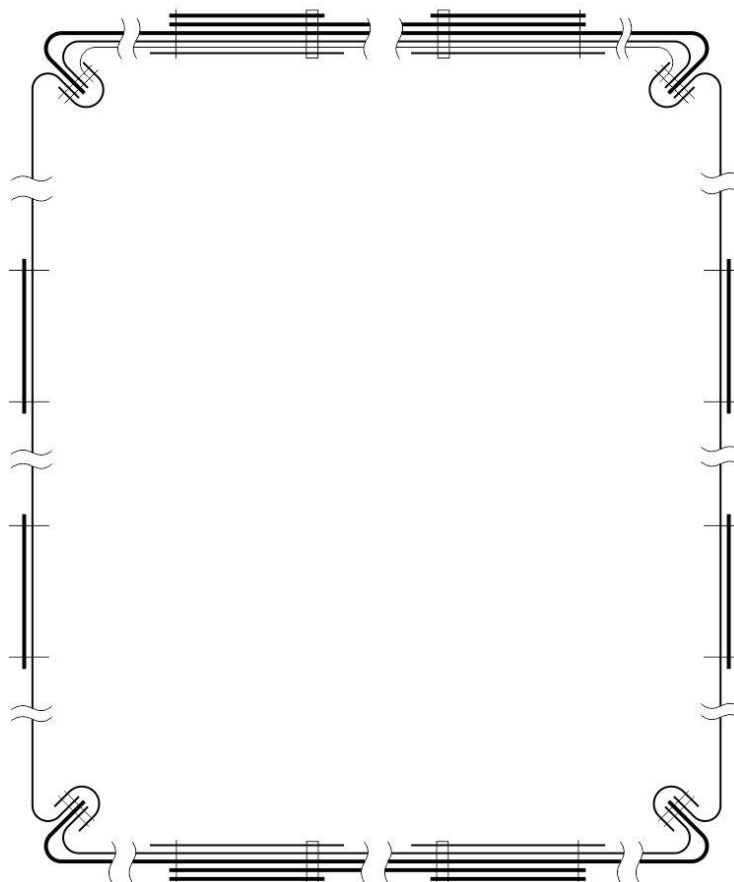


Рисунок Б3.8 — Розріз виробу

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		35

**ДОДАТОК В**  
**Вимоги до матеріалів**

Таблиця В.1 — Основний матеріал виробу

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників		Нормативна документація
		Тип 1	Тип 2	
Типи виробу	-	Тип 1	Тип 2	-
Склад сировини: -поліамід (нейлон 6/6.6) -поліестер	%	100 -	- 100	ДСТУ 4057
Водотривкість (водонепроникність), не менше	мм.вод.ст.	1000	1000	ДСТУ ГОСТ 3816
Поверхнева густина	г/м <sup>2</sup>	260-380	300-450	ДСТУ EN 12127
Кількість ниток на одиницю довжини по основі, не менше	нит./см	130/10	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку, не менше	нит./см	120/10	120/10	ДСТУ EN 1049-2
Стійкість до роздирання по основі, не менше	Н	2200	1300	ДСТУ ISO 13937-2
Стійкість до роздирання по утоку, не менше	Н	1300	1000	ДСТУ ISO 13937-2
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С°, не менше	бал	4	4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4	4	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до тертя, не менше	бал	4	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4	4	ДСТУ ISO 4920
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	80000	30000	ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість до дії мастил, не менше	бал	4	4	ДСТУ ISO 14419

Таблиця В.2 — Додатковий матеріал виробу

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер або поліамід (нейлон 6.6)	%	100	ДСТУ 4057
Маса на одиницю площі, не менше	г/м <sup>2</sup>	145	ДСТУ EN 12127
Кількість ниток на одиницю довжини по основі, не менше	нит./см	140/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку, не менше	нит./см	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Міцність на розрив по основі, не менше	Н	25	ДСТУ ISO 13937-2
Міцність на розрив по утоку, не менше	Н	25	ДСТУ ISO 13937-2
Стійкість фарбування до прання при температурі 40 С°, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4/4	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість фарбування до тертя, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 4920

Таблиця В.3 — Застібка-блискавка

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників		Нормативна документація
		T8	T10	
Тип (розмір) застібки-блискавки	-	T8	T10	-
Зусилля розриву замкнутих ланок, не менше	H	370	380	ГОСТ 28965
Міцність замка, не менше	H	300	300	ГОСТ 28965
Зусилля зсуву нижнього обмежувача, не менше	H	120	120	ГОСТ 28965
Зусилля фіксації замка верхнім обмежувачем, не менше	H	200	210	ГОСТ 28965
Міцність з'єднання нижнім обмежувачем, не менше	H	180	200	ГОСТ 28965
Зусилля ходу замка, не більше	H	6	6	ГОСТ 28965
Зусилля фіксації замка, не менше (фіксує)	H	80	90	ГОСТ 28965
Зусилля розриву замкнутих ланок після напрацювання, не менше	H	350	370	ГОСТ 28965
Задане напрацювання, не менше	H	700	700	ГОСТ 28965
Зміна розмірів після прання, не більше	H	2	2	ДСТУ ГОСТ 30157.1
Стійкість забарвлення до прання, не менше	H	4	4	ГОСТ 9733.4
Стійкість забарвлення до сухого тертя, не менше	H	4	4	ГОСТ 9733.27

Таблиця В.4 — Тасьма текстильна

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника		Нормативна документація
		1	2	
Сировинний склад: поліамід (нейлон 6, 6.6)	%	100		ДСТУ 4057
Ширина	мм	25±1	40±1	-
Товщина	мм	0,8-1,4		-
Розривне навантаження, не менше	H	3000		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

## Продовження таблиці В.4

1	2	3	4
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 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.5 — Нейлоновий шнур – паракорд

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників
Сировинний склад: поліамід (нейлон 6.6)	%	100
Зусилля на розрив, не менше	кг	240
Мінімальне видовження	%	30
Вага, не більше	г/м	6,61
Кількість ниток осердя	шт	7-9
Зовнішній діаметр	мм	3-4
Структура обплетення	-	32/1 або 36/1

Таблиця В.6 — Текстильна застібка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
1	2	3	4
Тип текстильної стрічки, не менше	гачків	6.5млн 200ден.	-
Склад сировини: Гачки: поліамід (нейлон) арамід/поліамід (нейлон) Петлі: поліамід (нейлон) арамід	%	75/25  100	ДСТУ 4057
Міцність розшарування, не менше	Н/см	1,5	ДСТУ 2059
Міцність розшарування після прання, не менше	Н/см	1,3	ДСТУ 2059
Міцність розшарування, після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см	0,65	ДСТУ 4300
Міцність на зсув після прання, не менше	Н/см <sup>2</sup>	6	ДСТУ 2060
Міцність на зсув після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см <sup>2</sup>	4	ДСТУ 2060

Продовження таблиці В.6			
1	2	3	4
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість пофарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість пофарбування до мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-X12
Зміна розмірів після прання, не більше	%	±2	ДСТУ ISO 5077

Таблиця В.7 — 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 фарбування до тертя мокрого/сухого, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до прання (при температурі 60°C), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до дії «поту»	бал	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.8 — 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.9 — Спектральний коефіцієнт відбиття пластику і металу

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	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 не менше ніж по 8 показників відповідають вимогам наведеними в Таблицях В8, В9

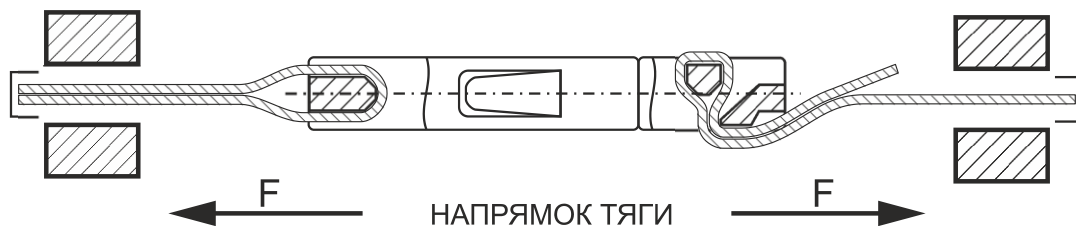
					ТУ 15.1-119-00034022-2016		Арк.
							40
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата			

## ДОДАТОК Г1

### Заключний контроль для застібки-пряжки

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуб» та 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!

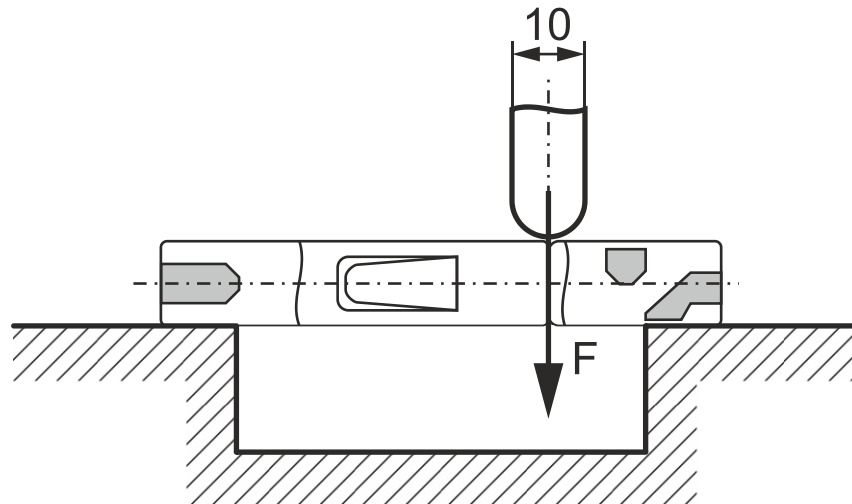
Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		41

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуб» з поліаміду (нейлон 6/6.6) для тасьми текстильної шириною 25 мм

Схема проведення випробування № 2



Г1.2.1 Вимірювальний пристрій

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою  $\pm 1\%$ .

Випробувальна швидкість: 150 мм/хв.

Г1.2.2 Випробування

Температура, °С	Значення сили вигину до руйнування, не менше, Н
-30 $\pm$ 5	900
+23 $\pm$ 5	800
+70 $\pm$ 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!

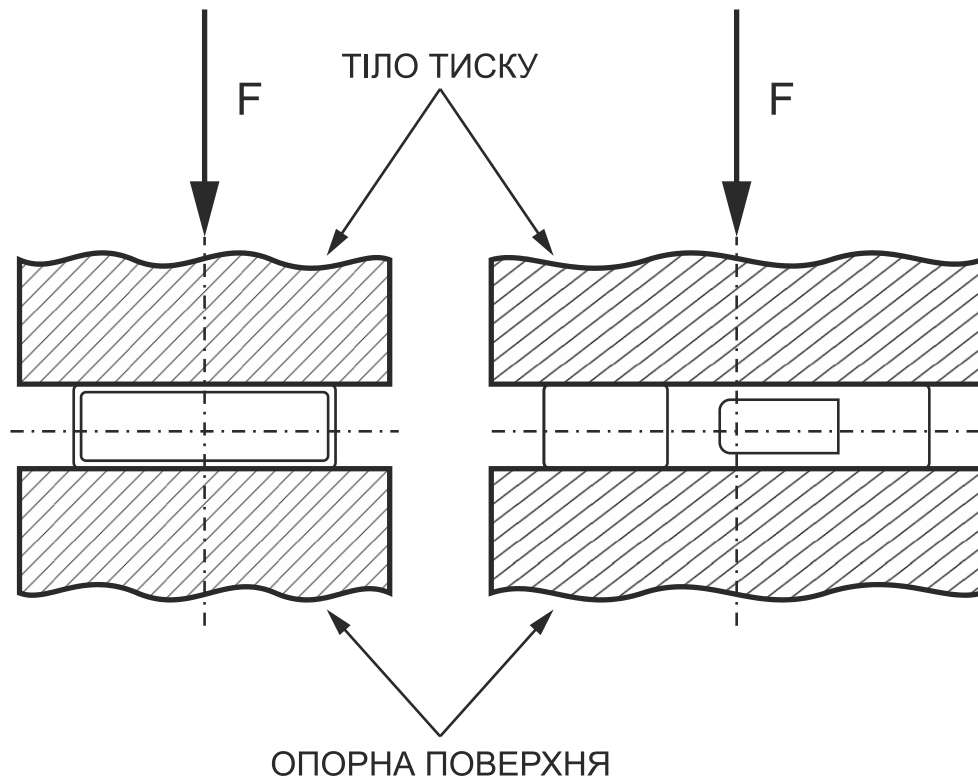
Розмір вибірки:  $n = 5$  для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

											Арк.
											42
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 15.1-119-00034022-2016						

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуб» з поліаміду (нейлон 6/6.6) для тасьми текстильної шириною 25 мм

Схема проведення випробування № 3



Г1.3.1 Вимірювальний пристрій

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою  $\pm 1\%$ .

Випробувальна швидкість: 30 мм/хв.

Г1.3.2 Випробування

Температура, °С	Значення сили на стиснення до руйнування, не менше, Н
-30 $\pm$ 5	6400
+23 $\pm$ 5	5000
+70 $\pm$ 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.

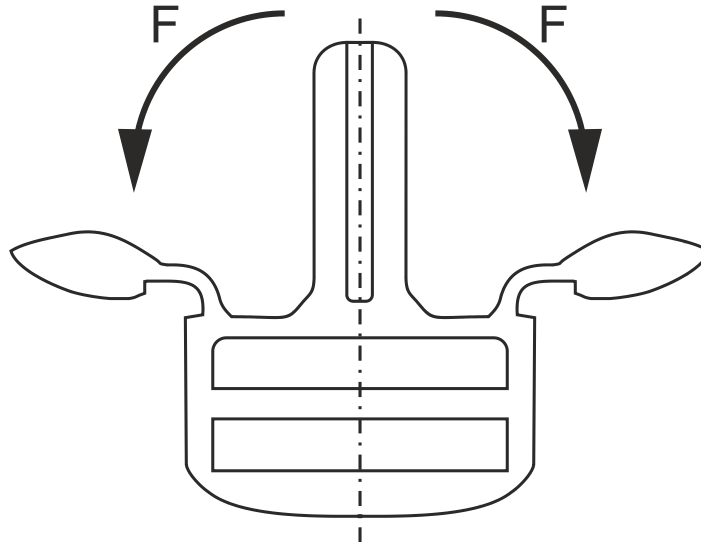
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки:  $n = 5$  для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду (нейлон 6/6.6)

Схема проведення випробування № 4



Г1.4.1 Випробування

Температура, °C	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  $10^\circ$  від нормалі до поверхні зразка з включенням дзеркальної складової;
- границі абсолютної похибки вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття  $\pm 1,5\%$ ;
- допустиме відхилення довжини хвилі від встановленого значення не більше  $\pm 5,0$  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 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.

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		45

## ДОДАТОК ГЗ

### Визначення флуоресценції

#### Г.2.1 Опис

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

#### Г.2.2 Умови придатності

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

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

					ТУ 15.1-119-00034022-2016	Арк.
						46
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

### Аркуш реєстрації змін

Зміна	Номера аркушів (сторінок)				Усього аркушів (сторінок) у документі	№ док. докум.	Вхідний № супровідного документа і дата	Підп.	Дата
	Змінені	Замінені	Долучені	Вилучені					