

ПОГОДЖЕНО
Заступник Міністра оборони України
генерал-майор

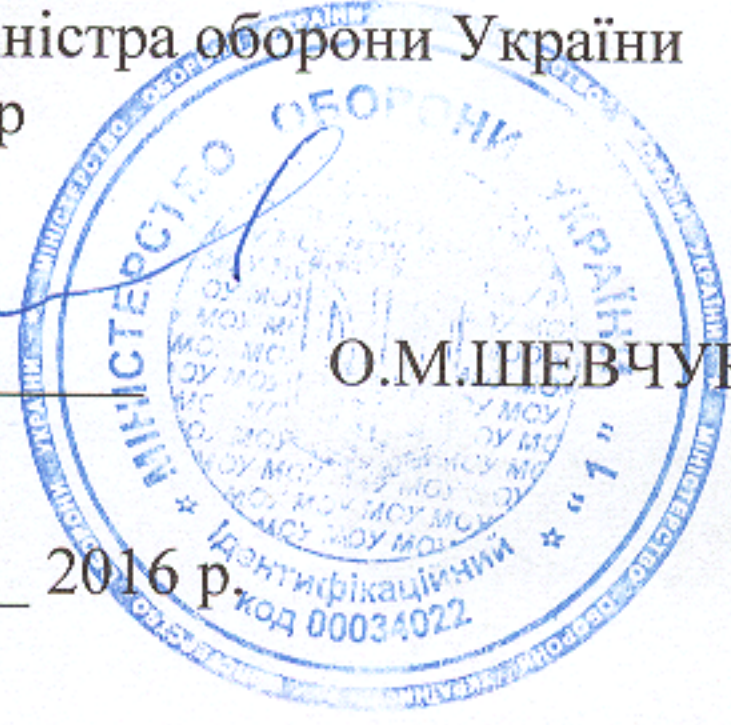
ЗАТВЕРДЖУЮ
Міністр оборони України
генерал армії України



(підпис)

О.М.ШЕВЧУК

"12" 12 2016 р.





(підпис)

С.Т. ПОЛТОРАК

"12" 12 2016 р.



КОБУРА ПІСТОЛЕТНА УНІВЕРСАЛЬНА – КПУ

ТЕХНІЧНІ УМОВИ
ТУ У 15.1-00034022-166:2016


Ведено вперше

Дата надання чинності 05.01.2017р

Чинні до 05.01.2022р

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор

РОЗРОБЛЕНО
ТВО начальника Центру розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник


(підпис)

І.О. ГАВРИЛЮК

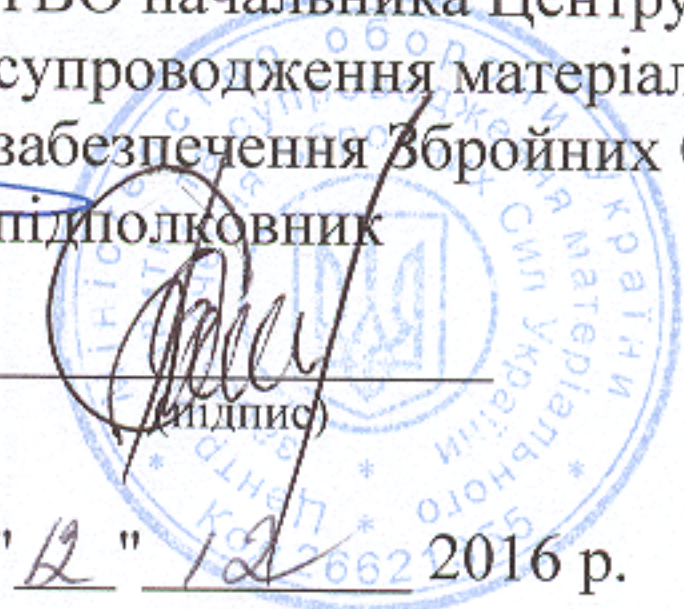
"12" 12 2016 р.



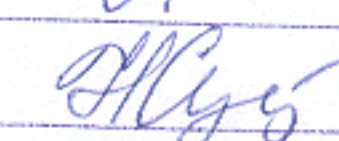

(підпис)

А.А.ЛАПКІН

"12" 12 2016 р.



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

Реєстр. № МО1000591
«05 01 2017р.
Підпис 
Вч А2387


(підпис)

С.Л. ЛИТОВКА

"12" 12 2016 р.

ПОГОДЖЕНО
Начальник Управління стандартизації, кодифікації та каталогізації
полковник


(підпис)

О.Ю. КУМЕДА

"12" 12 2016 р.



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

ЗМІСТ

	Зміст	С
	Загальні положення	2
	1 Технічні вимоги	3
	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	7
	2.6 Основні вимоги до виготовлення та готового виробу	8
	2.7 Маркування	8
	2.8 Пакування	9
	3 Санітарно-гігієнічні вимоги	9
	4 Вимоги екологічної безпеки	10
	5 Правила приймання	10
	6 Методи контролю	10
	7 Транспортування та зберігання	10
	8 Гарантії виробника	10
	Додаток А1 Перелік документів, на які є посилання	11
	Додаток А2 Позначення та національні номенклатурні номери виробу	14
	Додаток Б1 Лінійні виміри виробу	15
	Додаток Б2 Позначення деталей виробу	17
	Додаток Б3 Класифікація строчок виробу	21
	Додаток В Вимоги до матеріалів	23
	Додаток Г1 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття	29
	Додаток Г2 Визначення флуоресценції	30
	Аркуш обліку змін технічних умов	31

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

ТУ У 15.1-00034022-166:2016				
Змін	Лист	№ докум.	Підп.	Дата
	Розроб.	Малій А.О.		
	Перев.	Головкова О.В.		
	Нач. від.	Саковець В.В.		
	Н. контр.			
	Затв.	Лапкін А.А.		
Кобура пістолетна універсальна			Лім.	Аркуш
-			2	31
КПУ			МО України	

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Кобуру пістолетну універсальну (скорочено - КПУ, далі за текстом – виріб), а також на її складові частини та матеріали.

Виріб входить до складу спорядження 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 15.1-00034022-166:2016 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:

«Кобура пістолетна універсальна - КПУ вид Х» ТУ У 15.1-00034022-166:2016, де «Х» – вид виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		3

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 з ВСТ 01.301.001-2009 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 виготовлятися за вимогою замовника.

2.2 Конструкція

2.2.1 За конструкцією виріб складається із зовнішньої та внутрішньої панелей з основного матеріалу (див. Рис.1), між якими розміщується шар із полотна ППЕ.

2.2.2 Вертикально по центру зовнішньої та внутрішньої панелей для їх підсилення настрочується швом шириною (2±1) мм текстильна тасьма шириною (25±1) мм. На відстані (55±2) мм від верхнього краю зовнішньої панелі залишається отвір довжиною (18±2) мм для протягування еластичного шнура, що використовується для фіксації та утримання пістолета.

2.2.3 На зовнішній панелі розташовані два рядка чарунок типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження). Для формування чарунок, які горизонтально розташовані на відстані (25±2) мм одна від одної, текстильні тасьми настрочуються зигзагоподібними строчками. Відстань між центрами строчок (38±2) мм. По краю на підігнуті зрізи текстильних тасьм настрочуються текстильні застібки «гачки» шириною (25±1) мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2мм.

2.2.4 Фіксатори настрочуються на зовнішню панель виробу (Рис. Б1.1 Додатку Б1). Для формування фіксаторів, текстильна стрічка складається у два шари, а між ними на кінцях додається шар з термопластичного матеріалу довжиною (50±2) мм, що підсилює жорсткість конструкції. Вільні зрізи фіксаторів обробляються швом у підгин із закритим зрізом. На кінцях фіксаторів та на нижній частині виробу, співвісно розміщені металеві застібки типу «кнопка».

2.2.5 На чарунки з правої сторони настрочено текстильну застібку «петлі» шириною (25±1) мм (Рис. Б1.1 Додатку Б1).

2.2.6 Для тримання довгого та короткого фіксаторів у верхній частині зовнішньої панелі з лівої та правої сторони виробу під нахилом настрочуються швом шириною (2±1) мм текстильні застібки «петлі» шириною (25±1) мм, довжиною (30±2) мм. Для фіксації довгого та короткого фіксаторів над застібками «петлями» на зовнішню панель під нахилом з лівої та правої сторони виробу настрочуються текстильні тасьми шириною (30±1) мм довжиною (40±2) мм (Рис. Б1.1 Додатку Б1).

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		4

2.2.7 Короткий та довгий фіксатори виготовляються з текстильної тасьми шириною (25±1) мм. Для формування фіксаторів, текстильна стрічка складається у два шари. Для підсилення жорсткості конструкції короткого фіксатора між двома шарами текстильної стрічки у верхній частині додається шар з термопластичного матеріалу довжиною (50±2) мм. На кінцях фіксаторів співвісно розміщена металева застібка типу «кнопка». Для прикріплення фіксаторів до виробу на їх внутрішню сторону (на підігнуті зрізи тасьми) настрочується текстильна застібка «гачки» шириною (25±1) мм довжиною (50±2) мм. Довжина короткого фіксатора (80±2) мм, довгого - (125±2) мм (Рис. Б2.1 Додатку Б2).

2.2.8 Для регулювання глибини посадки пістолета на відстані (3±1) мм від низу і по усій довжині внутрішньої панелі з правої сторони виробу настрочується швом шириною (2±1) мм текстильна застібка петлі шириною (50±2) мм.

2.2.9 З лівої сторони внутрішньої панелі виробу на відстані (3±1) мм від низу настрочується швом шириною (2±1) мм текстильна застібка «петлі» шириною (50±1) мм довжиною (65±2) мм (Рис. Б1.2 Додатку Б1).

2.2.10 Від верхнього зрізу внутрішньої панелі вертикально вниз вздовж лівої сторони виробу настрочується текстильна тасьма шириною (40±2) мм п-образною строчкою (на відстані (125±2) мм від верхнього зрізу). На внутрішню сторону цієї тасьми від низу настрочується текстильна застібка «гачки» шириною (40±2) мм довжиною (165±3) мм (Рис. Б1.2 Додатку Б1).

2.2.11 Вздовж отвору між тасьмою та панеллю, утвореного для протягування еластичного шнура, прокладаються дві горизонтальні оздоблювальні строчки, що з'єднують зовнішню та внутрішню панелі між собою. Після протягування еластичного шнура через отвір його кінці зав'язуються вузлом та фіксуються всередині петлі хлястика.

2.2.12 Хлястик довжиною (40±2) мм виготовляється із текстильної тасьми шириною (25±1) мм, складеної вдвоє, утворюючи замкнуту петлю. Вільний зріз обробляється швом у підгин із закритим зрізом шириною (10±2) мм. По боковим краям хлястика прокладається оздоблювальна строчка шириною (2±1) мм (див. Рис.Б1.2).

2.2.13 Відкриті зрізи виробу можуть окантовуватися текстильною тасьмою шириною (25±1) мм, стрічкою із запаяними боковими зрізами, виготовленою з основної тканини за допомогою ультразвукового різання шириною (25±1) мм або швом у підгин із закритими зрізами. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані (8±2) мм від краю.

2.3 Зовнішній вигляд

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

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
						5
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		



Рисунок 1 — Зовнішній вигляд виробу

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		6

2.4 Лінійні виміри

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

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 внутрішньої частини виробу повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В.

2.5.3 Тасьма текстильна шириною (25 ± 1) мм*, що застосовується для формування чарунок та фіксаторів універсальної системи кріплення типу MOLLE повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В.

2.5.4 Тасьма текстильна шириною (30 ± 1) мм*, що застосовується для тримання фіксаторів у верхній частині виробу повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В.

2.5.5 Усі зрізи тасьми текстильної обробляються термічним способом та обробляються швом у підгин.

2.5.6 Застібка текстильна шириною (50 ± 1) мм та (25 ± 1) мм повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.3 Додатку В.

2.5.7 Застібки-кнопки кільцевого типу («О»-подібні), які використовуються у виробі для кріплень фіксаторів, відповідають вимогам, наведеним у Таблиці В.4 Додатку В.

2.5.8 Шнур еластичний діаметром 3-4 мм повинен відповідати вимогам ГОСТ 6467.

2.5.9 Вставка з ППЄ, яка використовується у виробі, повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.5 Додатку В.

2.5.10 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармує з кольором основного матеріалу виробу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідають вимогам ГОСТ 6309.

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

2.5.12 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.6 та Таблиці В.7 Додатку В.

2.5.13 Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні випромінювання для матеріалу складових частин виробу згідно з Додатком Г1.

2.5.14 Визначення флуоресценції для матеріалу складових частин виробу згідно з Додатком Г2.

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

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

* У разі невідповідності тасьми текстильної вимогам Таблиці В.6 Додатку В, обшити текстильну тасьму стрічкою з основної тканини.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		7

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 4915, ДСТУ ISO 4916, представлені в Додатку Б3.

2.6.3 Зшивні та оздоблювальні шви виконуються однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301), згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916. Частота 3,5 - 4 стібка на 10 мм.

2.6.4 В місцях формування чарунок MOLLE прокладаються двониткові однолінійні зигзагоподібні човникові строчки шириною (3±1) мм (код стібка 304), згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916, що виконують функцію закріпки та скліплюють між собою зовнішню та внутрішню панелі.

2.6.5 Всі кінці швів, місця формування чарунок MOLLE, місця найбільшого навантаження, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпками.

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

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

2.6.8 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.2) 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.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	<i>Арк.</i>
<i>Змін.</i>	<i>Арк.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		8

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

2.7.6 Етикетка виробу білого кольору або 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 4915, 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/м².

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 2 — 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.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
						9
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 проводиться згідно вимог цих ТУ, вимог Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 24782.

6 Методи контролю

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно вимог цих ТУ, 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.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
						10
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 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В
ДСТУ 2059-92 (ГОСТ 30019.3-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності розшарування	В
ДСТУ 4272-2003	Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD)	В
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування	В
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.3, 2.6.4, 2.7.6, БЗ
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.3, 2.6.4, 2.7.6, БЗ
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009 (ИСО 811-81)	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням) (ISO 4920:1981, IDT)	В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)	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 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини (EN 1049-2:1993, IDT)	В

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016			Арк.
							11	
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата				

Продовження таблиці А.1.1

ДСТУ ГОСТ 30157.0-2003	Полотна текстильні. Методи визначання зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення (ГОСТ 30157.0-95, 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 ИСО 105-A01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина А01. Загальні вимоги до проведення випробувань (ГОСТ ИСО 105-A01-2002, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чищення (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)	В
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям	В
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	В
ГОСТ 9733.13-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к органическим растворителям	В
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	В
ДСТУ Б В.2.7-105-2000	Матеріали і вироби будівельні. Метод визначення теплопровідності і термічного опору при стаціонарному тепловому режимі	В
ДСТУ ISO 845:2007	Поропласти і пориста гума. Метод визначення уявної щільності (ISO 845:2006, IDT)	В
ДСТУ ISO 1856:2008	Матеріали полімерні пористі еластичні. Метод визначення залишкової деформації у разі стискання (ISO 1856:2000, IDT)	В
ДСТУ ISO 4674-1: 2013	Матеріали текстильні з гумовим або пластмасовим покривом. Визначання опору роздиранню. Частина 1. Метод з використанням постійного коефіцієнта роздирання (ISO 4674-1:2003, IDT)	В
ГОСТ 21472-81	Материалы листовые. Гравиметрический метод определения паропроницаемости	В
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, валізи, портфелі, ранці, папки, вироби дрібної шкіргалантереї. Загальні технічні умови (ГОСТ 28631-2005, IDT)	1, 2.6.1, 2.8.2, 6.1
ГОСТ 6467-79	Шнуры резиновые круглого и прямоугольного сечений. Технические условия	2.5.6
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.5.7
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.8.2

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		12

Продовження таблиці А.1.1

ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.8.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
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
ВСТ 01.301.001-2009	Військовий стандарт «Система розроблення та постановки на виробництво предметів речового майна. Основні положення	1

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		13

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

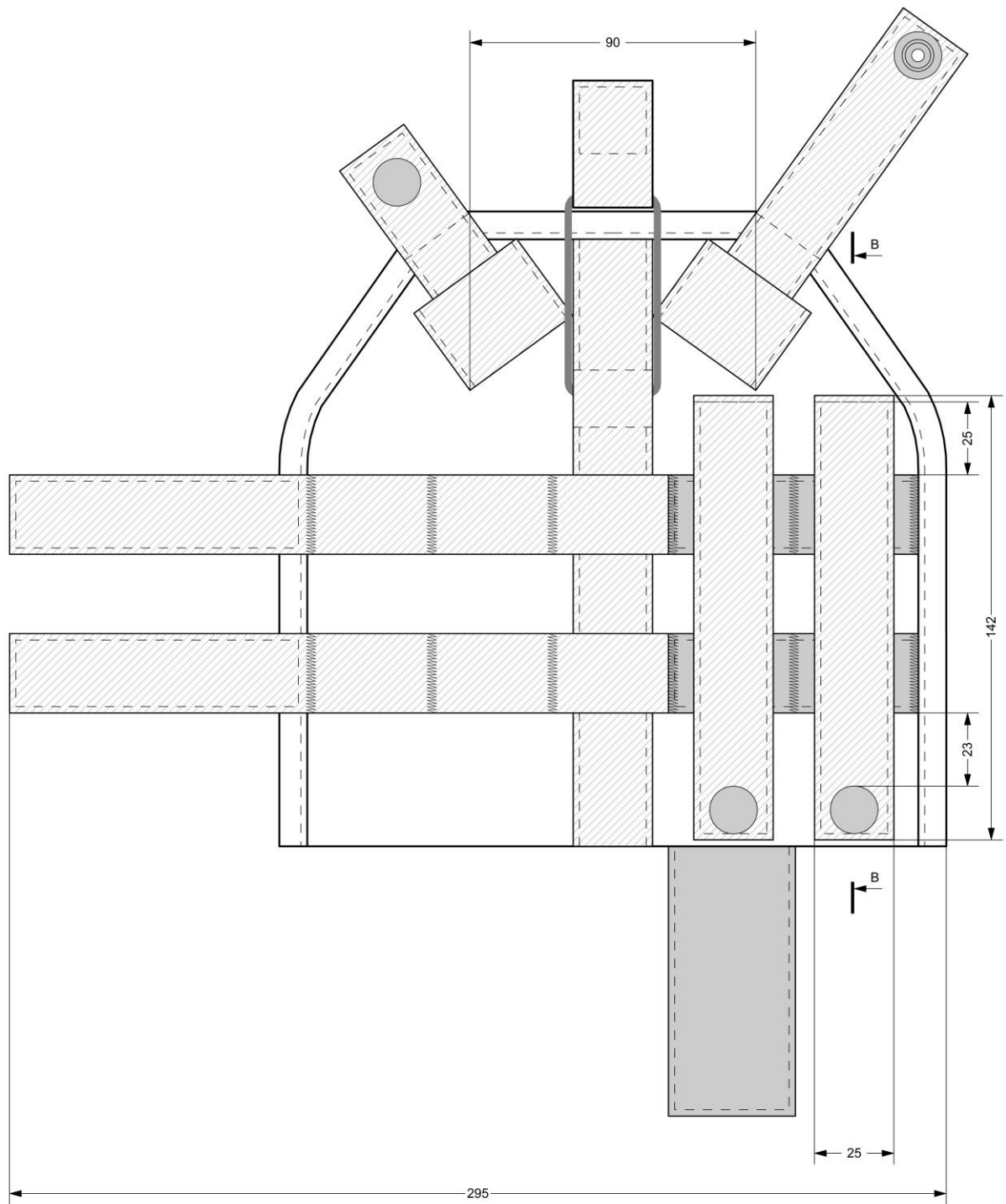
Позначення та національні номенклатурні номери виробу

Таблиця А2.1

Позначення	ННН
КПУ вид 1	1095-61-013-1707
КПУ вид 2	1095-61-013-1706
КПУ вид 3	1095-61-013-1705
КПУ вид 4	1095-61-013-1704

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	<i>Арк.</i>
<i>Змін.</i>	<i>Арк.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		14

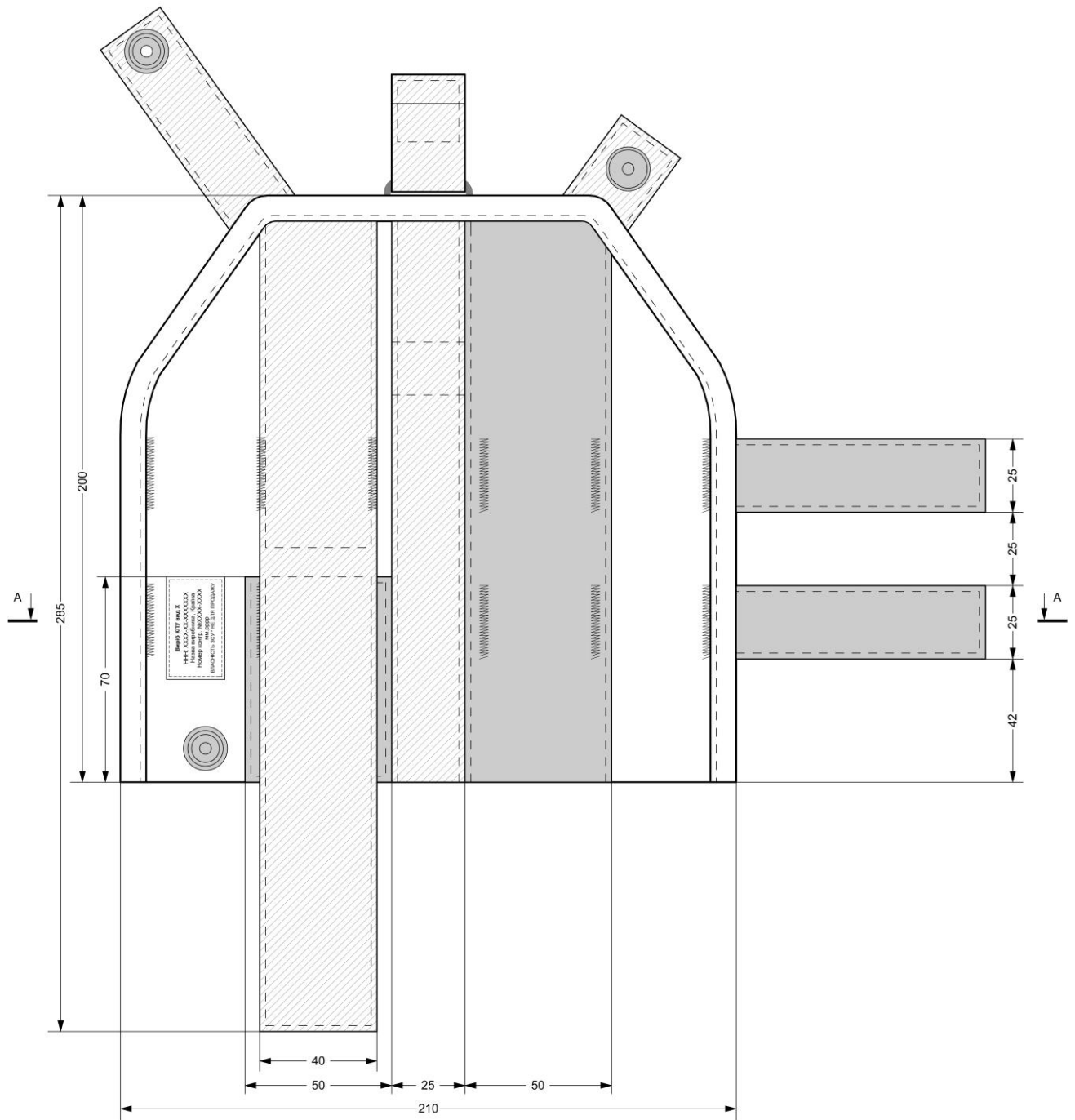
ДОДАТОК Б1
Лінійні виміри виробу



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

Рисунок Б1.1 — Лінійні виміри виробу (зовнішня панель)

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

Рисунок Б1.2 — Лінійні виміри виробу (внутрішня панель)

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		16

Додаток Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Назва деталі	Кількість деталей
1	Основна деталь, що складається із зовнішньої та внутрішньої панелей:	1
1.1	Зовнішня панель	
1.2	Внутрішня панель	
2	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок на зовнішній панелі	2
3	Тасьма текстильна (25 мм) для фіксаторів типу MOLLE	2
4	Тасьма текстильна (25 мм) для короткого фіксатора у верхній частині виробу	1
5	Тасьма текстильна (25 мм) для довгого фіксатора у верхній частині виробу	1
6	Тасьма текстильна (30 мм) для тримання фіксаторів у верхній частині виробу	2
7	Тасьма текстильна (25 мм) для хлястика еластичного шнура	1
8	Тасьма текстильна (40 мм) для регулювання глибини посадки пістолета	1
9	Тасьма текстильна (25 мм) для підсилення зовнішньої та внутрішньої панелей у місці згину	1
10	Текстильна застібка «петлі» довга (50 мм)	1
11	Текстильна застібка «петлі» коротка (50 мм)	1
12	Текстильна застібка «гачки» (40 мм) для регулювання глибини посадки пістолета	
13	Текстильна застібка «петлі» (25 мм) на чарунках	2
14	Текстильна застібка «гачки» (25 мм) по краю текстильних тасьм для чарунок	2
15	Текстильна застібка «петлі» (25 мм) для короткого та довгого фіксаторів у верхній частині виробу	2
16	Текстильна застібка «гачки» (25 мм) для короткого та довгого фіксаторів у верхній частині виробу	2
17	Тасьма текстильна або виготовлена з основної тканини (25 мм) для окантовки зрізів виробу	1
18	Застібка «кнопка»	3
19	Етикетка виробу	1
20	Термопластична пластина фіксатора	3
21	Еластичний шнур	1
22	Полотно ППЕ	1

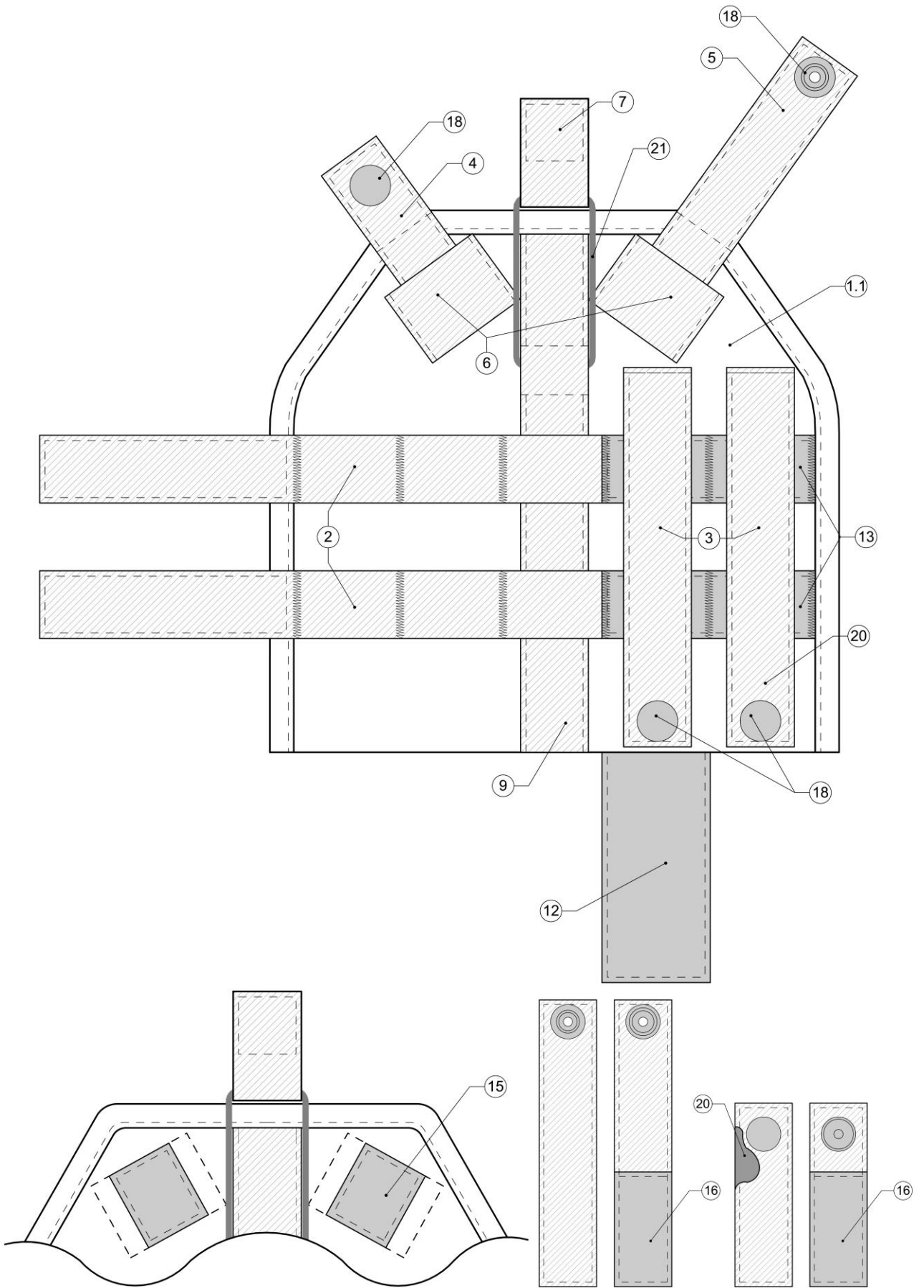


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу (зовнішня панель)

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		18

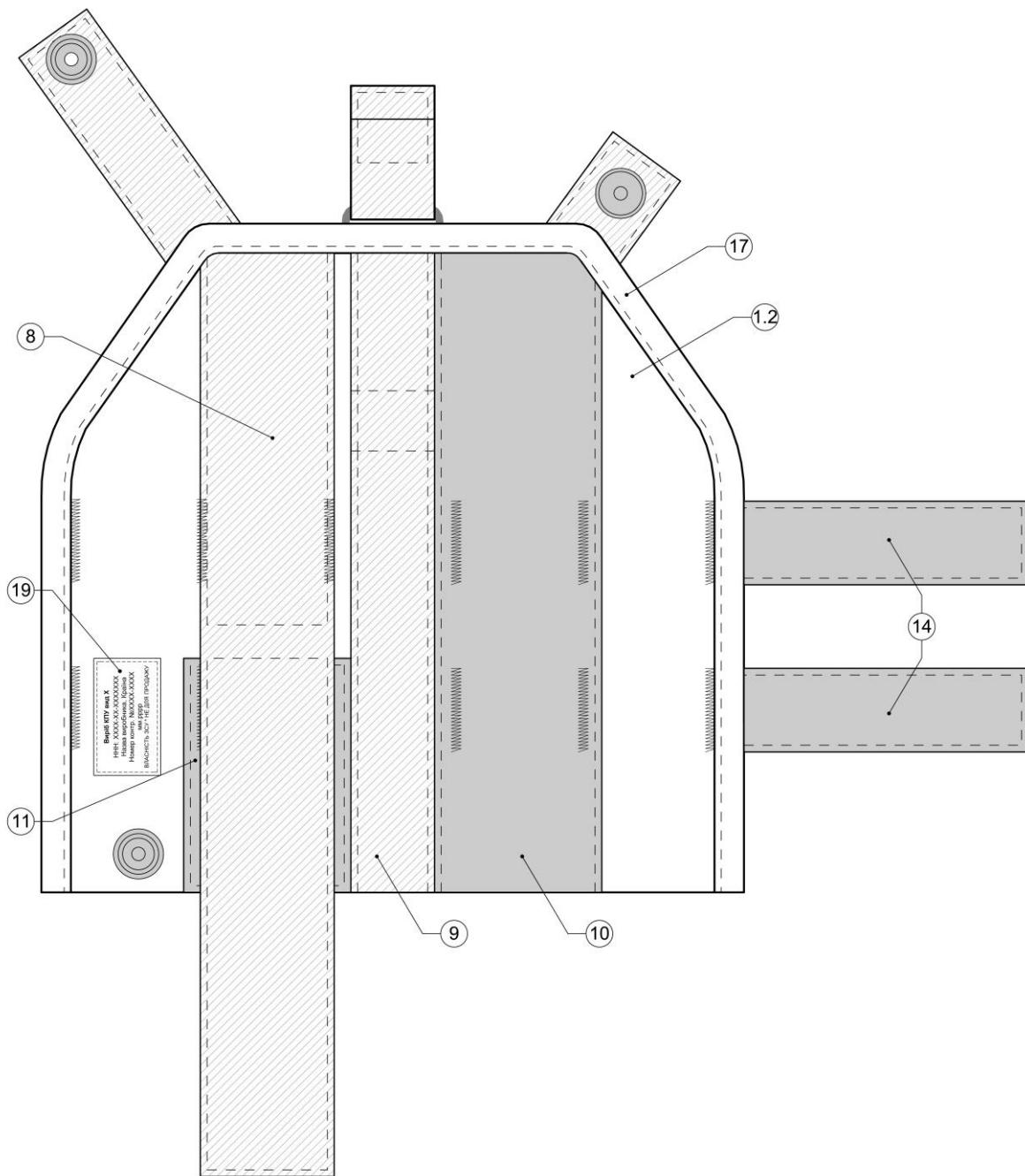


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу (внутрішня панель)

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		19

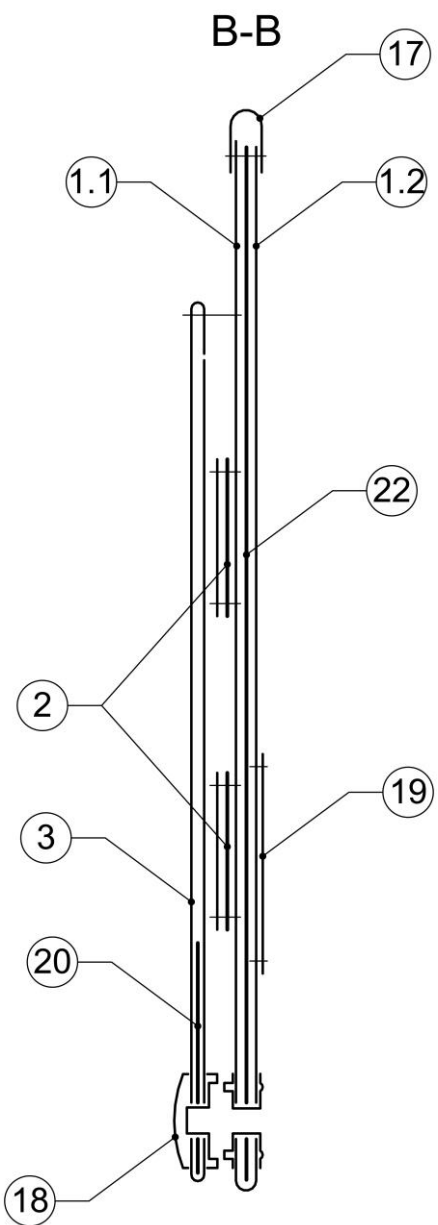
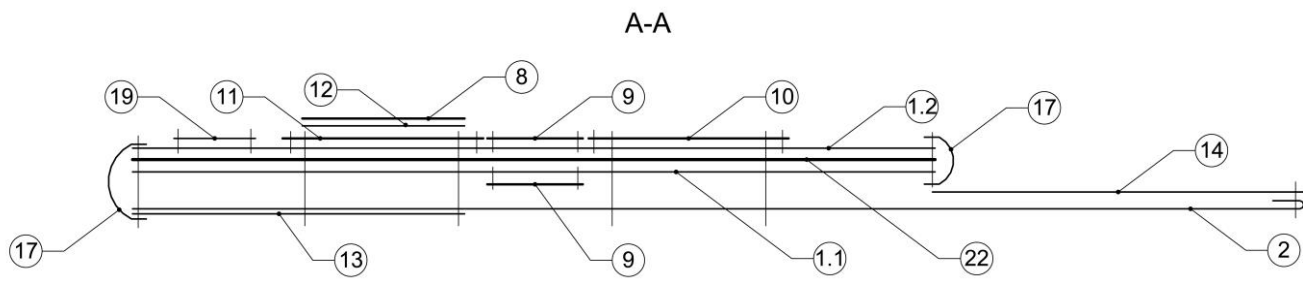


Рисунок Б2.3 – Перерізи та позначення деталей

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		20

Додаток Б3

Класифікація строчок при виготовленні виробу

Таблиця Б3.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916

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

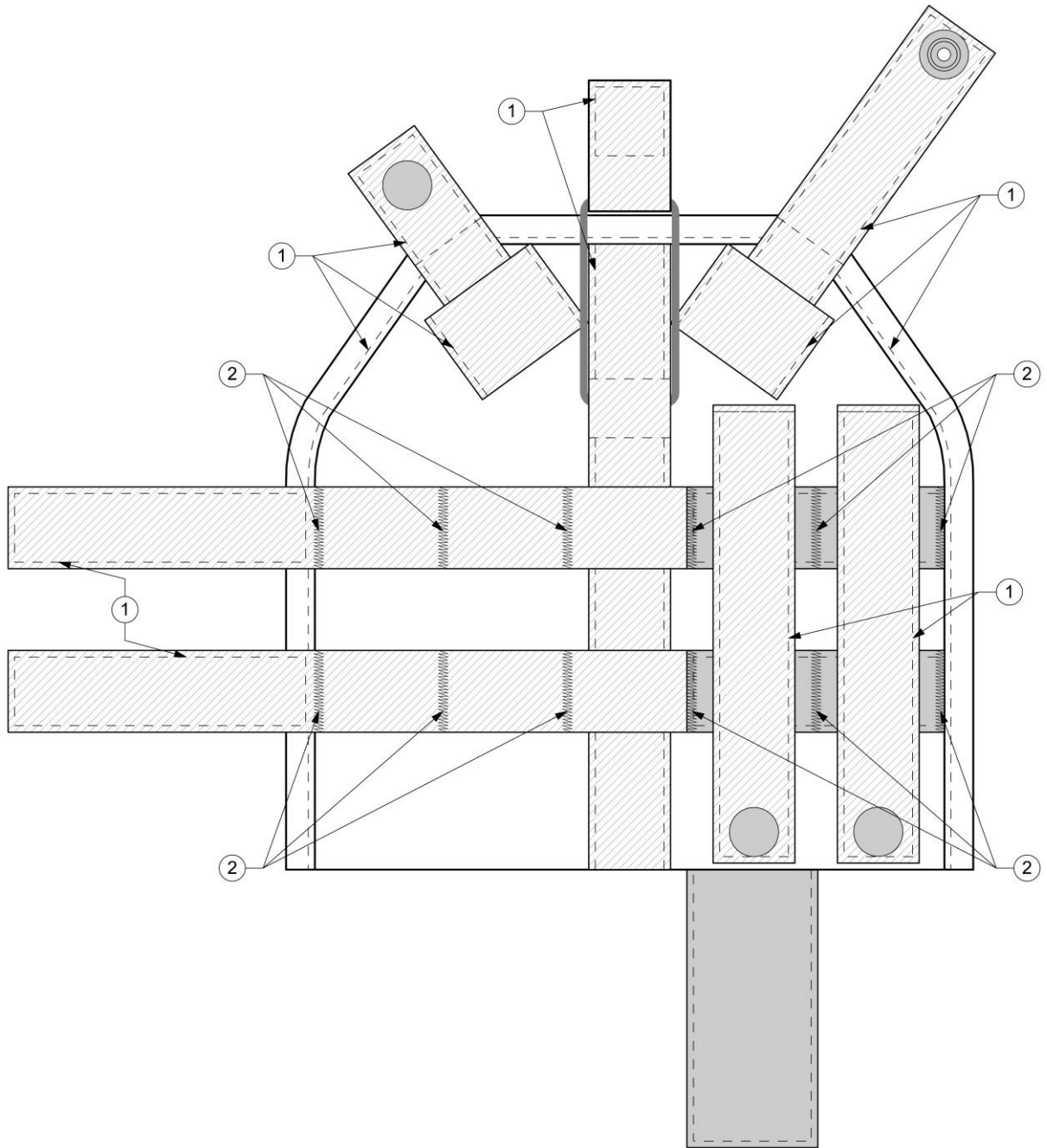


Рисунок Б3.1 — Позначення строчок виробу (зовнішня панель)

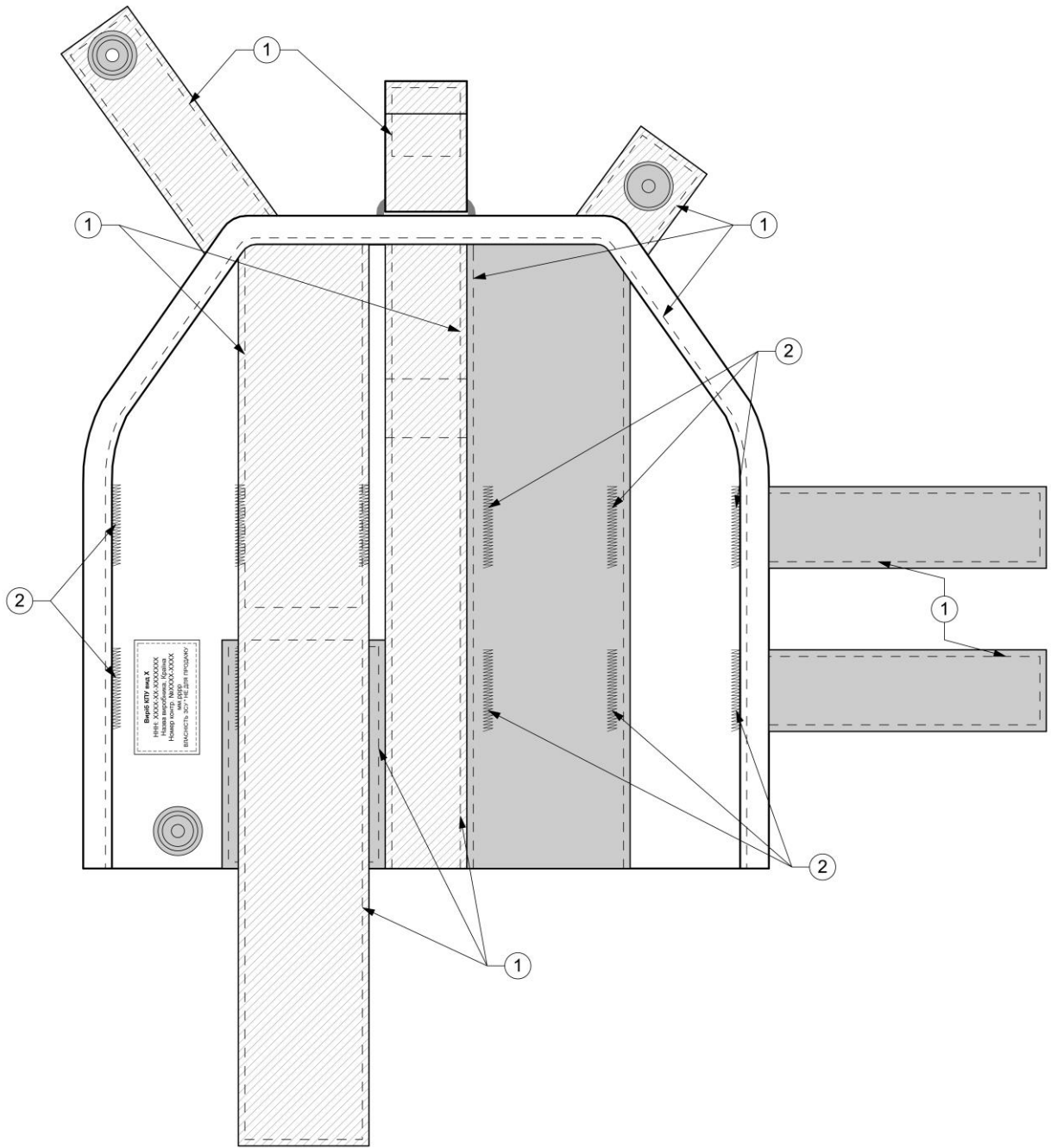


Рисунок Б3.2 — Позначення строчок виробу (внутрішня панель)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ У 15.1-00034022-166:2016

Арк.

22

ДОДАТОК В
Вимоги до матеріалів

Таблиця В.1 — Основний матеріал виробу

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Склад сировини:поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Поліуретанове покриття	мм.вод.ст.	1000	ДСТУ ГОСТ 3816
Поверхнева густина,не менше	г/м ²	260	ДСТУ EN 12127
Кількість ниток на одиницю довжини по основі, не менше	нит./см	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку	нит./см	110(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2
Стійкість до розривання по основі,не менше	Н	2000	ДСТУ 4272
Стійкість до розривання по утоку,не менше	Н	1300	ДСТУ 4272
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С°,не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-С 06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4-5	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до тертя, не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-X 12
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 4920
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	45000	ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість до дії мастил, не менше	бал	4	ДСТУ 14419

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
						23
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

Таблиця В.2 — Тасьма текстильна

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника			Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід	%	100			ДСТУ 4057
Ширина	мм	25±1	30±1	40±1	-
Товщина	мм	0,8-1,4			-
Розривне навантаження, не менше	Н	3000	4000	5000	ДСТУ 2038
Стійкість пофарбування до прання, 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, не менше	бал	3			ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість пофарбування до сухого тертя, 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

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		24

Таблиця В.3 — Текстильна застібка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Тип текстильної стрічки, не менше	гачків	6.5 млн. 200 ден.	-
Сировинний склад: Гачки: поліамід (нейлон) або арамід/поліамід (нейлон) Петлі: поліамід (нейлон) або арамід	%	100 75/25 100 100	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 ²	6	ДСТУ 2060
Міцність на зсув після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см ²	4	ДСТУ 2060
Зміна лінійних розмірів після мокрого оброблення*, не більше	%	±2	ДСТУ ГОСТ 30157.0, ДСТУ ГОСТ 30157.1
Ступінь тривкості пофарбування до дії фізико-хімічних впливів:			ГОСТ 9733.0 (або ДСТУ ГОСТ ИСО 105-A01)
прання (при 40°C) (зміна початкового пофарбування/забарвлення білого матеріалу), не менше	бал	4/4	ГОСТ 9733.4 (або ДСТУ ISO 105-C06)
органічних розчинників (зміна початкового пофарбування), не менше	бал	4	ГОСТ 9733.13 (або ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01)
сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ГОСТ 9733.27 (або ДСТУ ISO 105-X12)
мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ГОСТ 9733.27 (або ДСТУ ISO 105-X12)

*Прання повинно здійснюватись при температурі не нижче 40 °C

Таблиця В.4—Застібка «кнопка»

Найменування показника	Один. виміру	Значення показника
Матеріал	-	CuZn30 (латунь)
Діаметр головки застібки	мм	15
Діаметр застібки	мм	14,3
Діаметр корпусу 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

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		25

Таблиця В.5. – ППЄ

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Склад основного матеріалу виробу:- поліетилен	%	90±10	-
Структура піни		закриті пори	-
Щільність матеріалу	кг/м ³	33	ДСТУ ISO 845
Максимальне розривне навантаження: -повздожній напрямок, не менше -поперечний напрямок, не менше	Н/5 см	120 120	ДСТУ 4272
Максимальне видовження при розриві: -повздожнє, не менше -поперечне, не менше	%	100 70	ДСТУ 4272
Залишкова деформація (за умов стискання у 25%, температурі 23С ⁰ , на протязі 22 годин): -через 30 хв після зняття навантаження, не більше -через 24 год після зняття навантаження, не більше	%	20 12	ДСТУ ISO 1856
Опір роздиранню: -повздожній напрямок, не менше -поперечний напрямок, не менше	Н	30 20	ДСТУ ISO 4674-1
Паропроникність, не більше	г/м ²	2,5	ГОСТ 21472 (Метод А)
Опір теплопередачі, не менше	м ² К/Вт	0,8	ДСТУ Б В.2.7-105
Ефективна теплопровідність, не більше	Вт/(м x К)	0,033	ДСТУ Б В.2.7-105

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		26

Таблиця В.6— 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.7 — 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 В.6, В.7

ДОДАТОК Г1

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні

Г1.1 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.

Г1.2 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 $\pm 1,5\%$;
- допустиме відхилення довжини хвилі від встановленого значення не більше $\pm 5,0$ нм.

Г1.3 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.

Г1.4 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.

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		29

ДОДАТОК Г2

Визначення флуоресценції

Г2.1 Опис

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

Г2.2 Умови придатності

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

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

					ТУ У 15.1-00034022-166:2016	Арк.
						30
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

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