



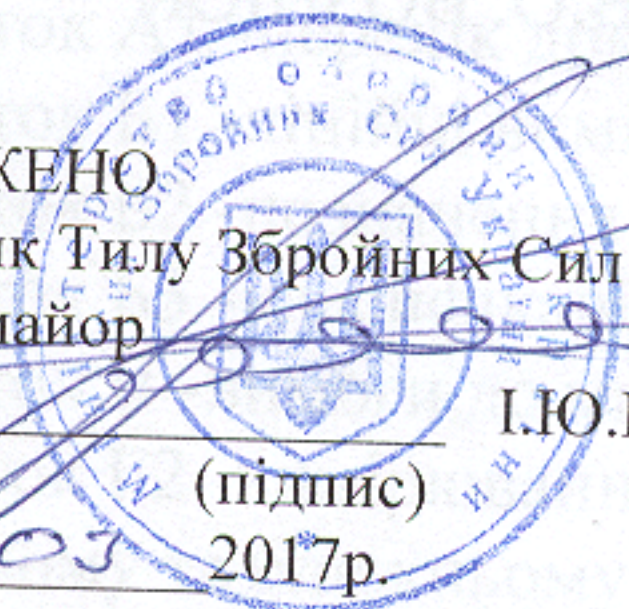
ЗАТВЕРДЖУЮ
Начальник Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник

Д.О.МАРЧЕНКО
(підпис)
03 2017р.

СУМКА-ПІДСУМОК ДЛЯ ПРЕДМЕТІВ ОСОБИСТОЇ ГІГІЄНИ ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Введено вперше
Дата надання чинності 30.03.2017р
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор
І.Ю.ГАВРИЛЮК
(підпис)
«30» 03 2017р.



ПЕРЕВІРЕНО
Начальник управління розвитку речового майна – заступник начальника Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник
Є.Г.ЄЛЬКІН
(підпис)

РОЗРОБЛЕНО
Начальник відділу розробки спеціального та захисного спорядження управління розвитку речового майна Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник
В.А.РОМАНЧЕНКО
(підпис)

ЗМІСТ

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	7
2.4 Лінійні виміри	7
2.5 Вимоги до матеріалів	7
2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу	7
2.7 Маркування	8
2.8 Пакування	9
2.9 Санітарно-гігієнічні вимоги	9
2.10 Правила приймання	9
2.11 Методи контролю	10
2.12 Транспортування та зберігання	10
3 Гарантії виробника	10
Додаток А1 -перелік документів, на які є посилання	11
Додаток Б1 -лінійні виміри виробу та позначення	14
Додаток Б2 -позначення деталей виробу	20
Додаток Б3 -класифікація строчок при виготовленні виробу	21
Додаток В -вимоги до матеріалів	24
Додаток Г2 -вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні	30
Додаток Г3 -визначення флуоресценції	31
Аркуш змін	32

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Сумка-підсумок для предметів особистої гігієни (скорочено – СПОГ) призначений для зберігання та використання військовослужбовцями Збройних Сил України предметів особистої гігієни в польових умовах.

Ця технічна специфікація (далі-Специфікація) поширюється на Сумку-підсумок для предметів особистої гігієни для військовослужбовців Збройних Сил України (далі за текстом – виріб), що входить до складу бойового єдиного комплекту військовослужбовців Збройних Сил України.

Ця технічна специфікація може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Ця технічна специфікація підлягає регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання їй чинності чи останньої, якщо не виникає потреби перевірити її раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цій технічній специфікації.

1 Технічні вимоги

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

2 Основні параметри

2.1 Види виробу

Виріб виготовляється в двох 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 24079 Olive Green	PANTONE TPX: 19-0419; 18-0820; 18-0426; 18-0322

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 Виріб має одне основне відділення з кришкою, що закривається на застібку – блискавку з двома бігунками та два додаткових відділення розташованих з обох боків виробу що закриваються застібкою-блискавкою з одним бігунком. В отворах замків, в якості ручок використано шнур паракорд.

2.2.2 У якості ручки на кришці основного відділення виробу розташована текстильна тасьма шириною 25 ± 1 мм. та довжиною 210 мм.

2.2.3 На нижній частині основного відділення розташований дренажний отвір, обладнаний металевим люверсом.

2.2.4 На передній панелі з внутрішньої сторони розташована кишеня, яка складається з двох деталей, внутрішня з додаткового матеріалу, зовнішня з – синтетичної сітки (вимоги до матеріалу наведені у Таблиці В.6.1 Додатку В).

2.2.5 По боковим краям основної кришки з внутрішньої сторони настроєно деталь з додаткового матеріалу на якій розташовані дві кишені, що застібаються на застібку – блискавку та дві склади для тримання дзеркала. Один карман виконаний з синтетичної сітки.

2.2.6 В середині бокових карманів розташовані кишені, верхній край яких стягнуто за допомогою еластичної стрічки довжиною 100 ± 2 мм. та шириною 15 ± 2 мм.

2.2.7 На верхній частині основної кришки в шов встачена деталь для кріплення гачка (Рис. Б1.4 Додатку Б1)

2.2.8 На деталі для кріплення гачка розташовано гачок (Вимоги до матеріалів вказані у Таблиці В.10 Додатку 8).

2.2.9 На задній панелі з внутрішньої сторони виробу розташована гумова стрічка довжиною 350 мм. та товщиною 50 мм вшита до бокових швів та на відстані 50 мм одна від одної.

2.2.10 На зовнішній тильній частині основного відділення розміщено кріплення типу MOLLE для кріплення виробу до основних типів спорядження (рюкзаків, систем індивідуального протиккульового захисту, розвантажувальних тактичних систем, тощо). MOLLE, складається із направляючих та чарунок. Для формування чарунок (рис.3.п.1), горизонтально розташовані на відстані 25мм одна від іншої, текстильні тасьми які нашиваються зигзагоподібними строчками шириною 3 ± 1 мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE не повинні перевищувати 2мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок 38мм. Для формування фіксаторів (рис.3.п.3), текстильна

тасьма складається у два шари, а між ними додається шар з термопластичного матеріалу ПЕТ (поліетилентерефталат), що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та на нижній частині тильної сторони, співвісно розміщені металеві застібки типу “кнопка”(рис.3.п.4).

2.2.11 На внутрішній частині кришки основного відділення розташоване дзеркало яке виготовлено з композитного матеріалу товщиною 3 мм. Композитний матеріал має пластикову основу із зовнішніми металевими поверхнями, одна із яких із дзеркальним покриттям.

2.2.12 Нитки, якими прошиваються шви виробу в одному тоні з кольором основного матеріалу. В місцях формування чарунок MOLLE та в місцях найбільшого навантаження використовуються зигзагоподібні шви, що виконують також і функцію закріпок. Шов кріплення застібки-блискавки, а також поперечні шви на бокових частинах подвійні (джинсові). Усі відкриті ділянки з'єднувальних швів основного та основного додаткового матеріалів оброблені синтетичною тасьмою або додатковим матеріалом.

2.2.13 Всі елементи зовнішнього та внутрішнього шару мають тон основного кольору, або знаходяться в його кольоровій гамі.

2.2.14 Всі металеві елементи мають фарбування без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного кольору або темнішого від нього.

2.2.15 Габаритні розміри виробу: висота – 165мм, ширина – 260мм, глибина – 102мм. Допустимі відхилення в розмірах згідно ДСТУ ГОСТ 28631.

2.3 Зовнішній вигляд

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

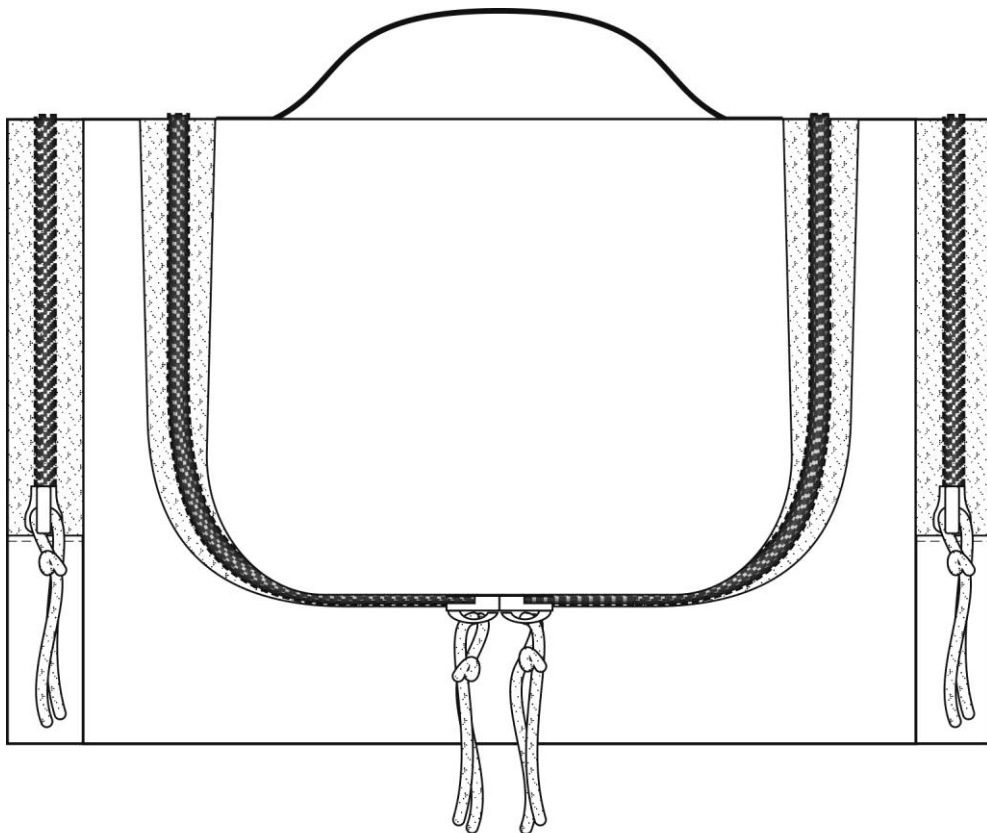


Рисунок 1 – Зовнішній вигляд виробу (вигляд спереду)

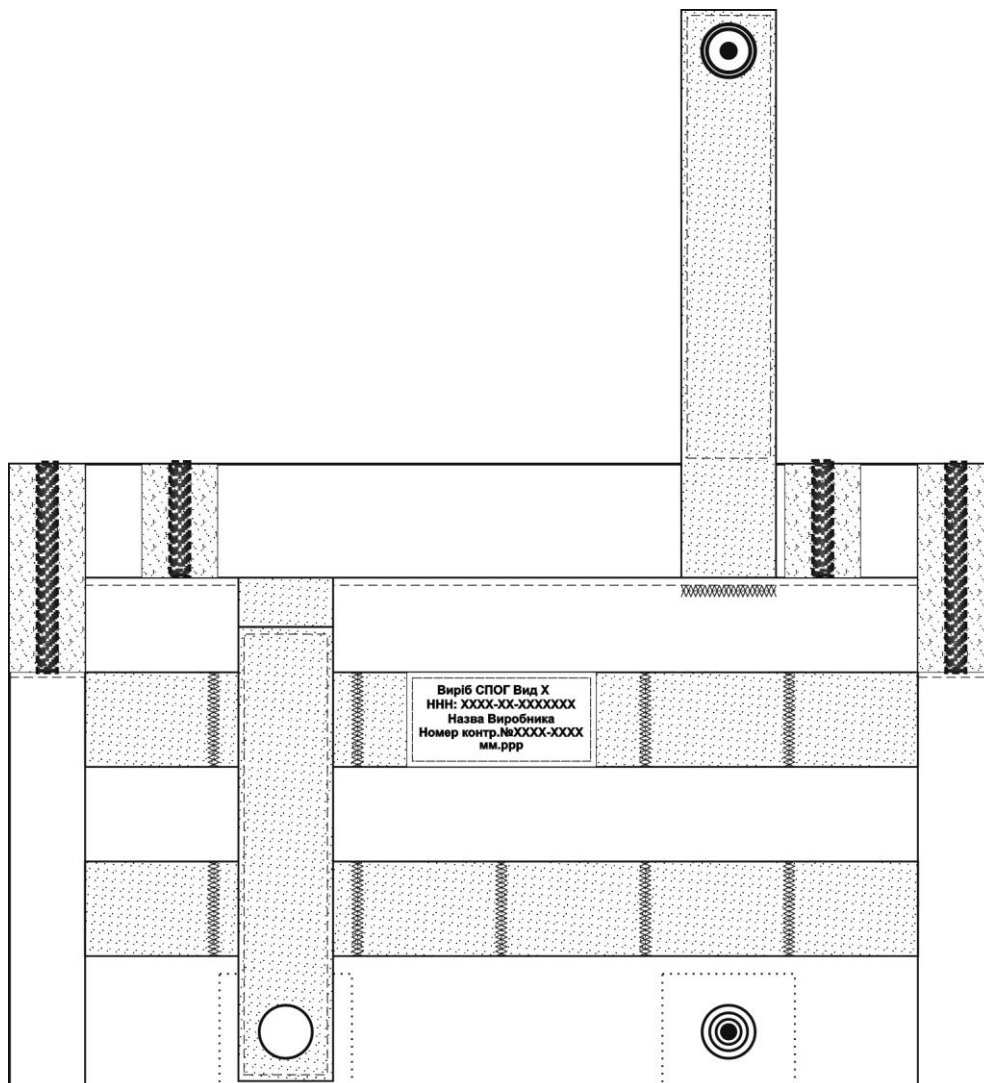


Рисунок 2 – Зовнішній вигляд виробу (вигляд ззаду)

2.4 Лінійні виміри

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

2.5 Вимоги до матеріалів

2.5.1 Основним матеріалом є 100% поліамід з текстурованої пряжі підвищеної міцності з поліуретановим покриттям для підвищення якостей водовідштовхування. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.1 Додатку В.

Додатковим матеріалом виробу для формування кишень є 100% поліестер. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.2 Додатку В. Застібки–блискавки, які використовуються у виробі, повинні відповідати за фізико-механічними та фізико-хімічними показниками вимогам, які наведені у Таблиці В.3, Додатку В.

2.5.2 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками щільністю не нижче 40-60 текс. та повинні відповідати вимогам ГОСТ 6309 та ГОСТ 12807.

2.5.3 Усі з'єднувальні шви та відкриті зрізи основного та додаткових матеріалів обробляються легкою синтетичною тасьмою шириною 20мм.

2.5.4 По фізико-механічним і фізико-хімічним показникам застібка-блискавка повинна відповідати вимогам ДСТУ 4146. Застібка-блискавка, яка використовується для відкриття основного відділення виробу - спіральна застібка «Т8» з двома бігунками, розташованими, верхніми частинами, один до одного. Стрічки застібки-блискавки повинні виконуватись з 100% поліаміду або 100% поліефіру. Металеві частини замків застібки- блискавка повинні бути покриті лакофарбовим покриттям або напиленням. В отворах замків, в якості ручок використано шнур паракорд.

2.5.5 Тасьма текстильна що застосовується у виробі, повинна відповідати вимогам наведеним у Таблиці В.6 Додатку В.

2.5.6 Оздоблювальна текстильна стрічка для обробки відкритих зрізів швів, виготовлена з поліаміду та повинна відповідати вимогам ДСТУ 3482. Кінці повинні бути оброблені термічним способом

2.5.7 В якості ручок замків застібок-блискавок виробу використовується паракорд – нейлоновий шнур підвищеної міцності з осердям (ДСТУ 3402).

2.5.8 Застібки-кнопки кільцевого типу (“О” - подібні), які використовується у виробі для кріплень фіксаторів MOLLE мають фарбування без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного кольору або темнішого від нього.

2.5.9 Вимоги до спектрального коефіцієнту відбиття наведені в Таблиці В.8 Додатку В та Таблиці В.9 Додатку В.

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

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

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

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

2.5.14 Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу

- 2.6.1 Виріб виготовляють відповідно до вимог цієї Специфікації згідно ДСТУ ГОСТ 28631.
- 2.6.2 Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються – згідно ДСТУ ISO 4916.
- 2.6.3 Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком.
- 2.6.4 Позначення деталей виробу надано в Додатку Б2.
- 2.6.5 Вільні зрізи зшивання деталей окантовується оздоблювальною текстильною стрічкою з внутрішньої сторони, шириною (20±2)мм.
- 2.6.6 Класифікація строчок виробу вказані в Додатку Б3.
- 2.6.7 Виріб виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку.
- 2.6.8 При узгодженні з замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.

2.7 Маркування

- 2.7.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цієї Специфікації.
- 2.7.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:
- етикетка виробу (див. рис.3.);
 - пакувальний лист (для групи спакованих виробів).
- 2.7.3 На етикетку наноситься інформація наступного характеру (див рис.4.):
- назва продукту (Виріб СПОГ Тип _);
 - ННН: (національний номенклатурний номер);
 - назви підприємства-виробника, країна виробництва;
 - номер договору/контракту МОУ;
 - дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр –)
- 2.7.4 Етикетка з маркуванням нашивається на тильній стороні виробу (рис.3.п.2), має розмір 50мм у довжину та 25мм у висоту. Колір етикетки – «Olive». Написи на етикетці мають чорний колір.
- 2.7.5 Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50г/м².
- 2.7.6 Інформація на етикетці повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом.
- 2.7.7 Інформація, що міститься на етикетці повинна легко читатись протягом усього терміну експлуатації виробу. Зовнішній вигляд етикетки (зразок) та її розмірні характеристики відображені на рисунку 4.

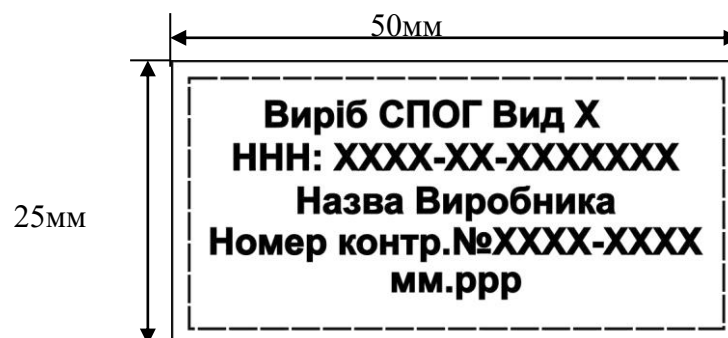


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

2.7.8 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
- вид виробу;

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

2.7.10 Етикетка виробу нашивається на верхню частину внутрішньої кишені виробу (див. Рисунок Б1.6. Додаток Б1).

2.7.11 Товарний ярлик виготовлений з картону.

2.7.12 Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу поліестрового або поліамідного матеріалу з поверхневою щільністю не менше ніж 50г/м².

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

2.7.14 Інформація на етикетці, товарному ярлику та у пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

2.8 Пакування

2.8.1 Пакування повинно відповідати вимогам ГОСТ 25871 та ДСТУ ГОСТ 28631.

2.8.2 Кожний виріб повинен пакуватись в індивідуальній пакет із поліетиленової плівки (ГОСТ 10354).

2.8.3 Група виробів, по 50 штук у кожній, повинна фасуватись в окрему картонну коробку з відповідним позначенням інформації, що зазначена на індивідуальній етикетці виробу.

2.8.4 До Кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.8.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

2.9 Санітарно-гігієнічні вимоги

2.9.1 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. Виробник зобов’язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-гігієнічної експертизи на тканину та фурнітуру з якої виготовляється виріб.

2.10 Правила приймання

Приймання виробу проводять згідно з ГОСТ 24782 та ДСТУ ГОСТ 28631. 5.1.2. З кожної партії вибирається до 20% виробів, що перевіряється 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.

2.11 Методи контролю

Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно Додатку Б1.

Методи контролю якості – згідно цієї Специфікації, ДСТУ ГОСТ 28631 та ГОСТ 4103. Постачальник повинен сертифікувати виріб відповідно до того переліку стандартів та параметрів, що передбачені у цій Специфікації і визначають основні характеристики матеріалів та швейної фурнітури з яких виготовлений виріб.

Загальні вимоги до якості виробу не повинні перевищувати вимог, що визначаються основними керівними документами що визначають технічні, фізико-хімічні, санітарно-епідеміологічні та інші характеристики кожного окремого типу матеріалу та швейної фурнітури з якої виготовлено виріб.

В разі відсутності в Україні акредитованих лабораторій або відсутності методик проведення вимірювань, за деякими стандартами, зазначеними в цій Специфікації, 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

2.12 Транспортування та зберігання

Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 25871, ГОСТ 19159 та ГОСТ 14192.

Зберігання виробів здійснюється в складських приміщеннях при температурі нижче +14 і не вище +25 і відносній вологості повітря 20-60%. Зберігаються на стелажах або дерев'яних настилах штабелями максимальною висотою 4,5 метра.

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

Термін періодичного огляду, контролю, переконсервації – не встановлюється.

3 Гарантії виробника

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

3.2 Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення при дотриманні умов транспортування та зберігання.

3.3 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.

Позначка 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	2.6.2
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.6.7
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В.1, В.2, В.5, В.6, В.7
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування (EN 1414:1996, MOD)	В.7
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В.7
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливодіштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В.1
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.6, В.7
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням)	В.1, В.2
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання	В.1, В.2
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка	В.1, В.6
ДСТУ ISO 105-X12:2002	Текстиль. Випробування на стійкість фарбування до тертя	В.1, В.2, В.5, В.6, В.7
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.7.2
ДСТУ ISO 12807:2014	Безпека транспортування радіоактивних матеріалів. Випробування на герметичність упаковки (ISO 12807:1996; IDT)	2.6.9

Продовження таблиці А1.1.		
1	2	3
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	В.1, В.2
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В.1, В.2
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.3, В.7
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, чемодани, портфели, ранці, папки, изделия мелкой кожгалантереи. Общие технические условия	1.1, 2.7.1, 2.9.1
ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	В.1, В.5
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.6.9
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.3
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	В.1, В.2, В.3, В.5, В.6, В.7
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	В.1, В.2, В.3, В.5, В.6, В.7
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.9.2.
ГОСТ 3897-87	Изделия трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	7.1.
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1.
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.9.3.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	2.9.3

Продовження таблиця А1.1.		
1	2	3
ГОСТ 3813-72	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении	В.1, В.2
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

ДОДАТОК Б1
Лінійні виміри виробу та позначення

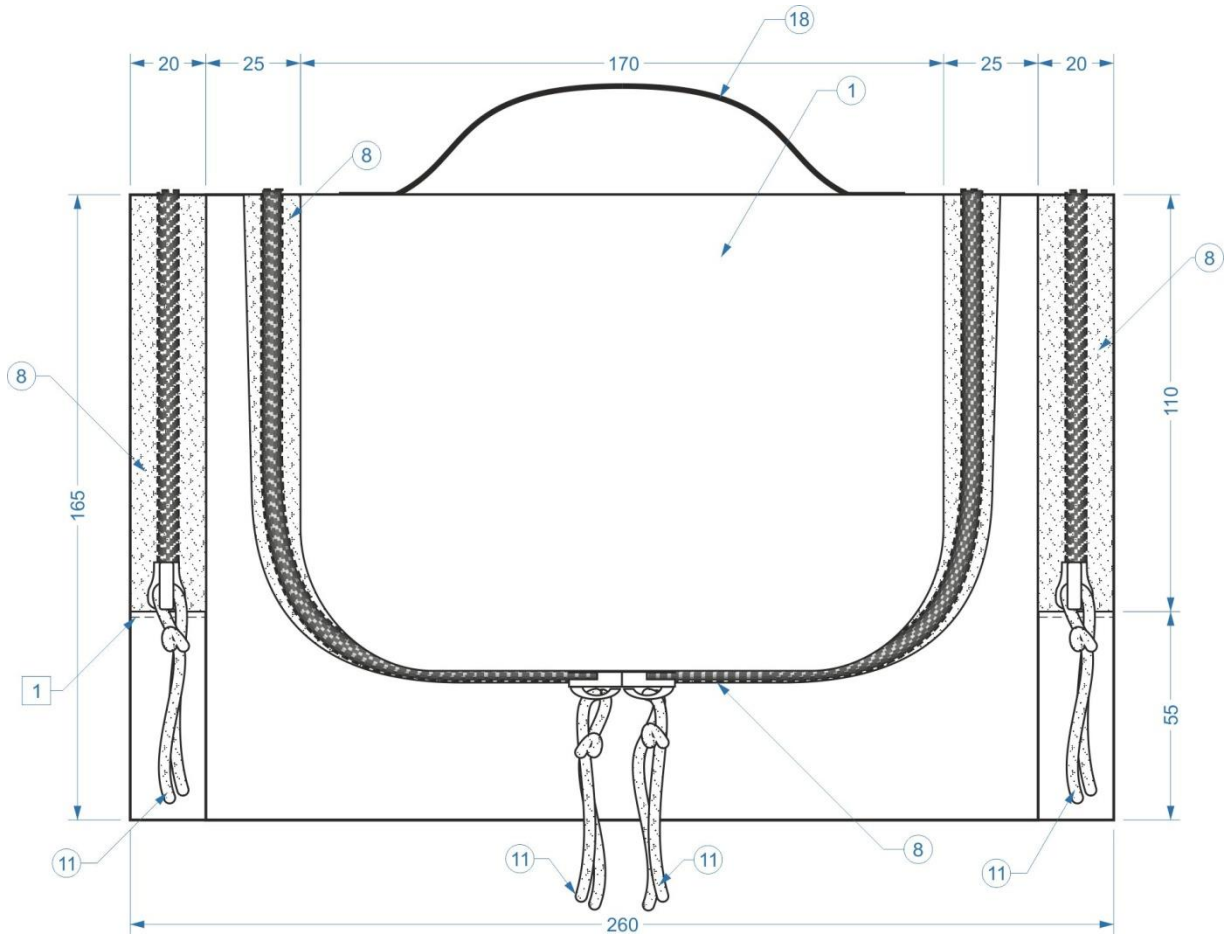


Рисунок Б1.1 – Лінійні виміри (вигляд спереду), позначення деталей та строчок.

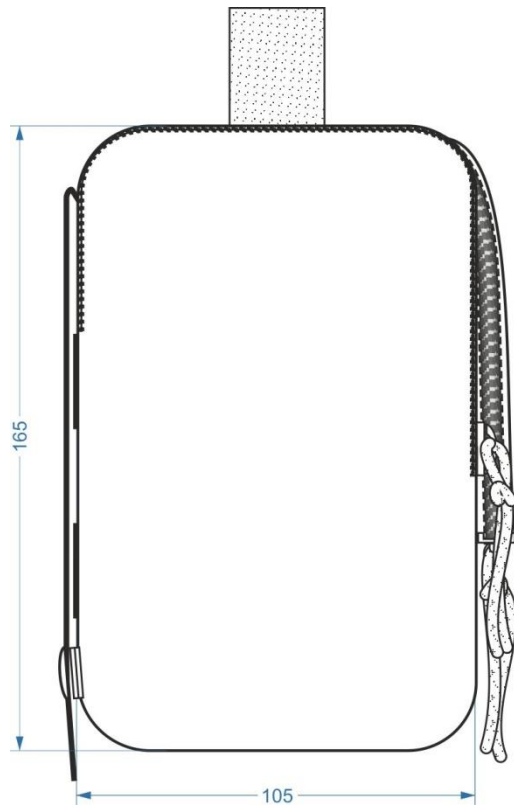


Рисунок Б1.2 — Лінійні виміри (вигляд збоку), позначення деталей та строчок.

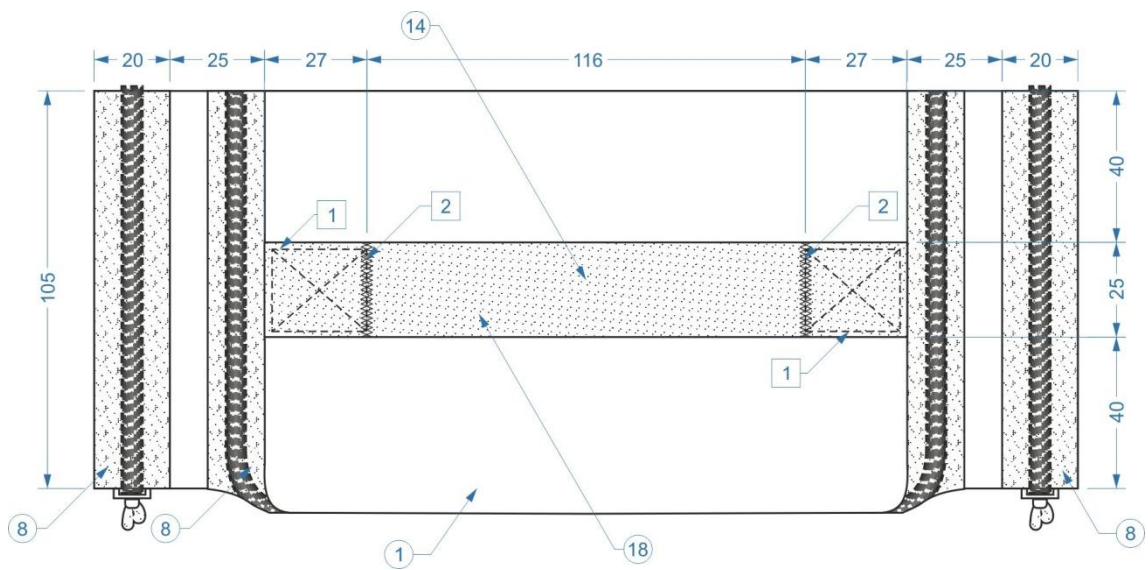


Рисунок Б1.3 — Лінійні виміри (вигляд зверху), позначення деталей та строчок.

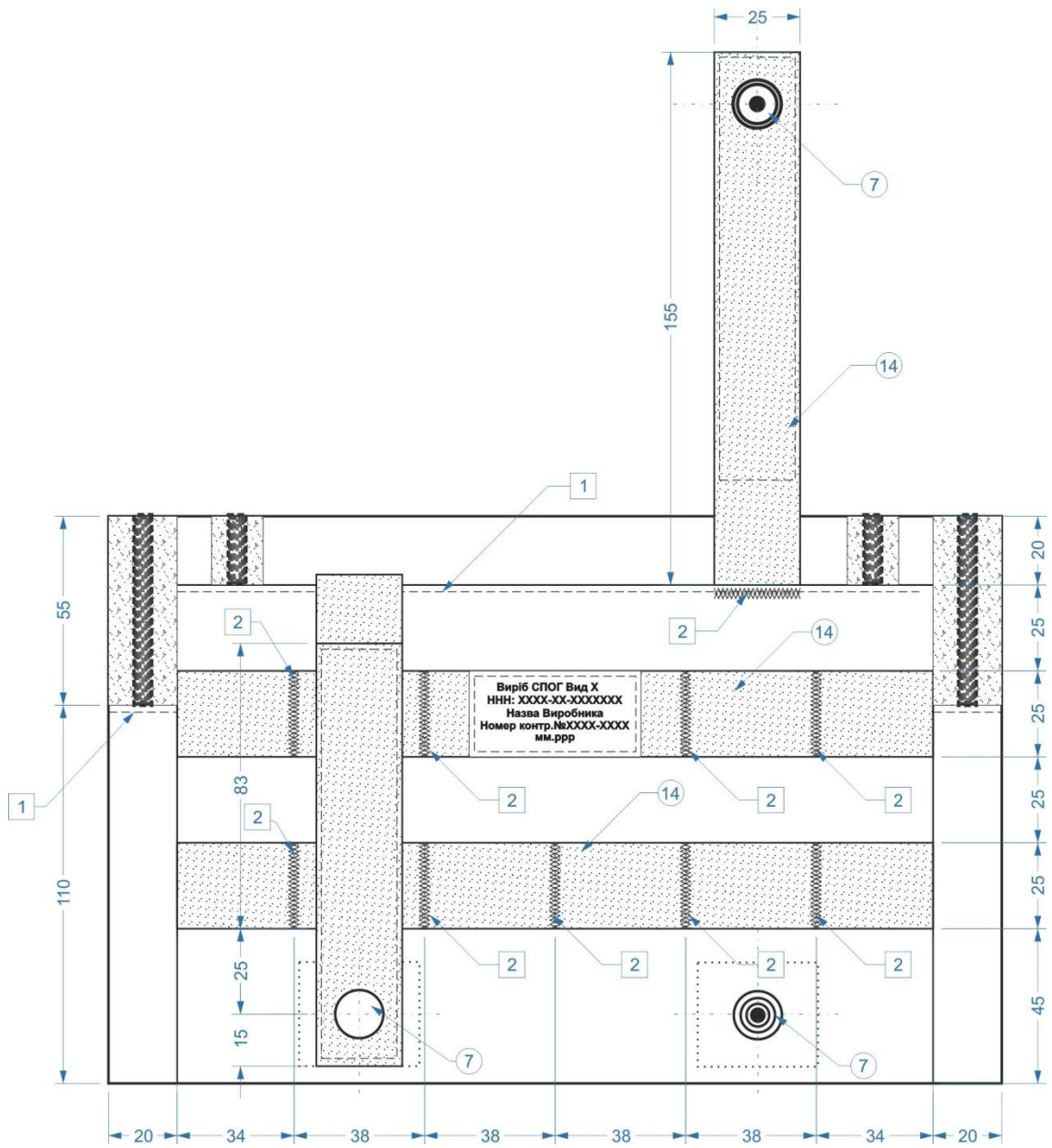


Рисунок Б1.3 — Лінійні виміри (вигляд ззаду), позначення деталей та строчок.

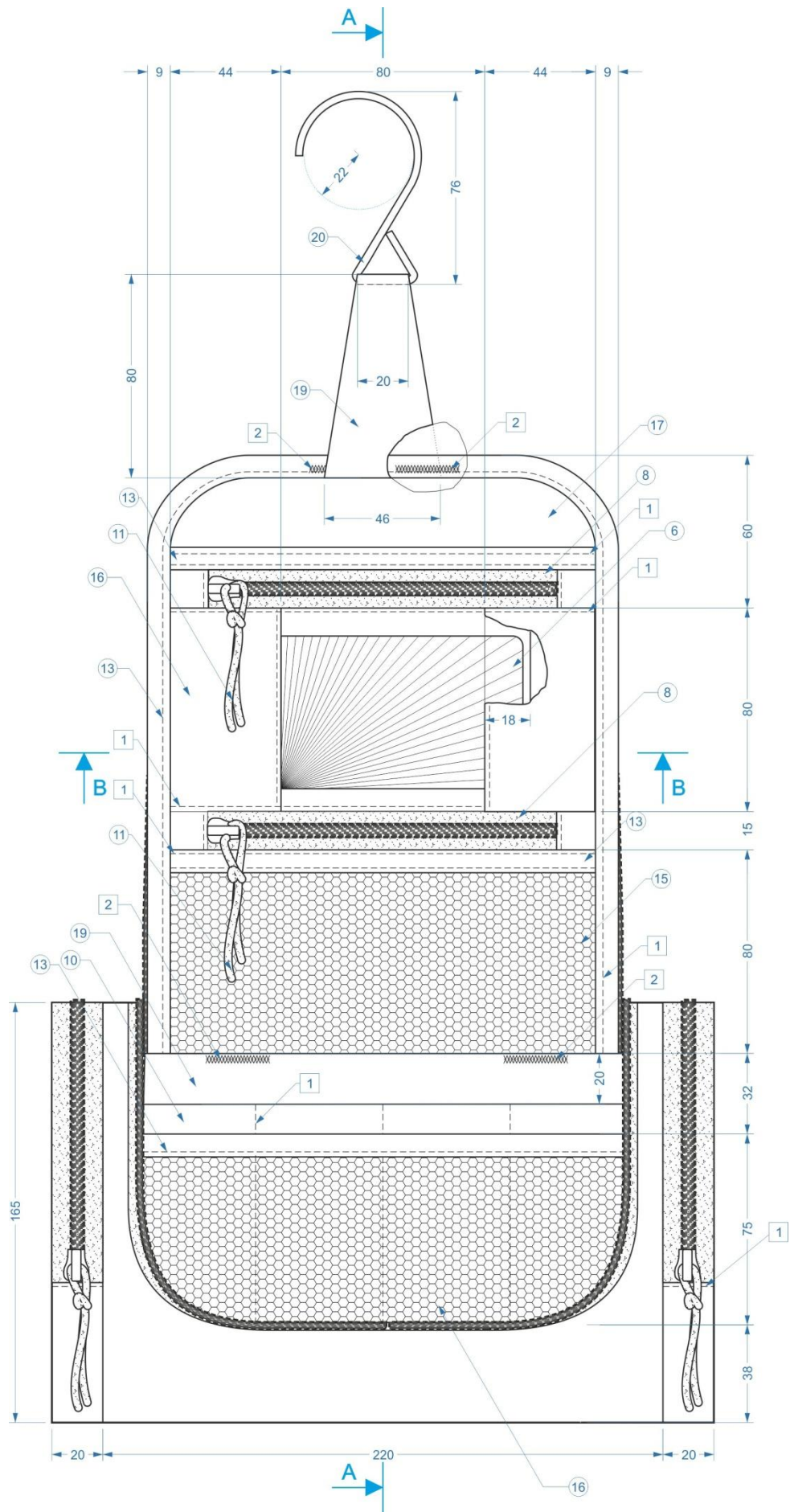


Рисунок Б1.4 — Лінійні виміри (у відкритому вигляді), позначення деталей та строчок.

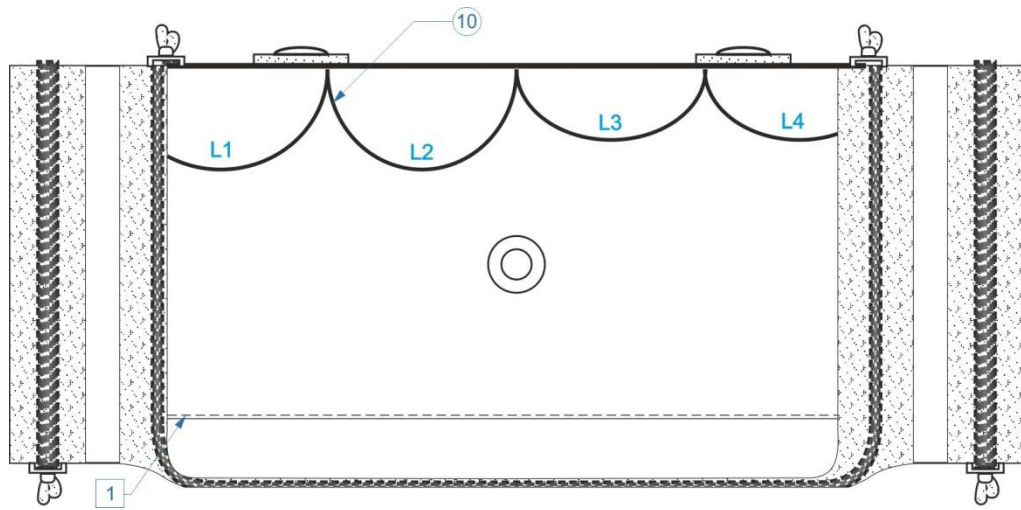


Рисунок Б1.5 — Лінійні виміри (вигляд зверху у відкритому вигляді) , позначення деталей та строчок.

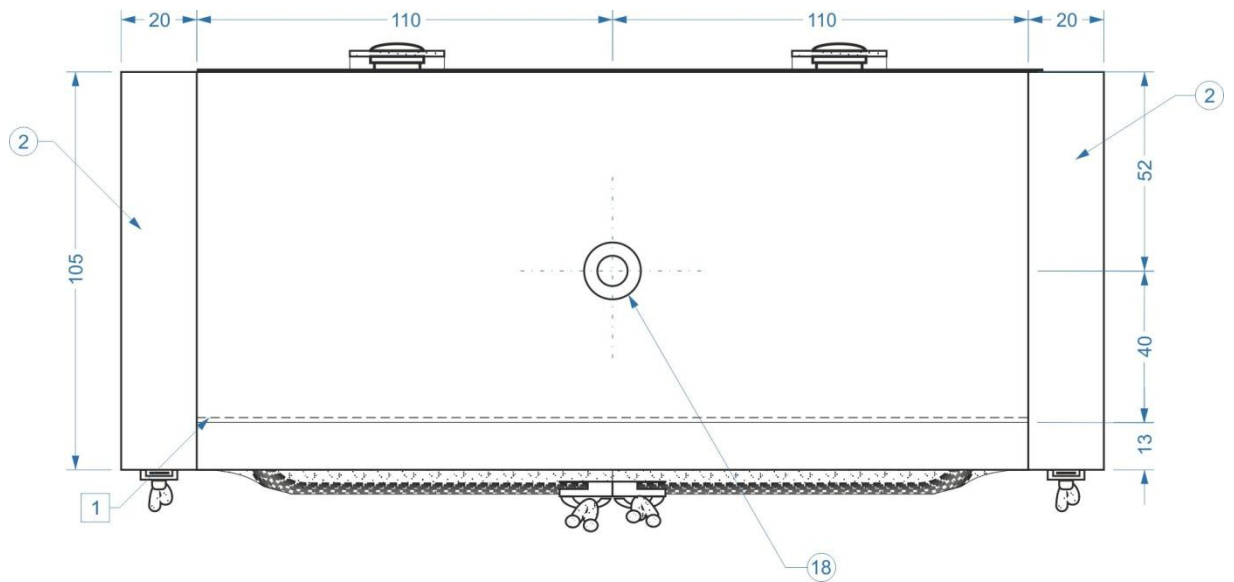


Рисунок Б1.6 — Лінійні виміри (вигляд знизу), позначення деталей та строчок.

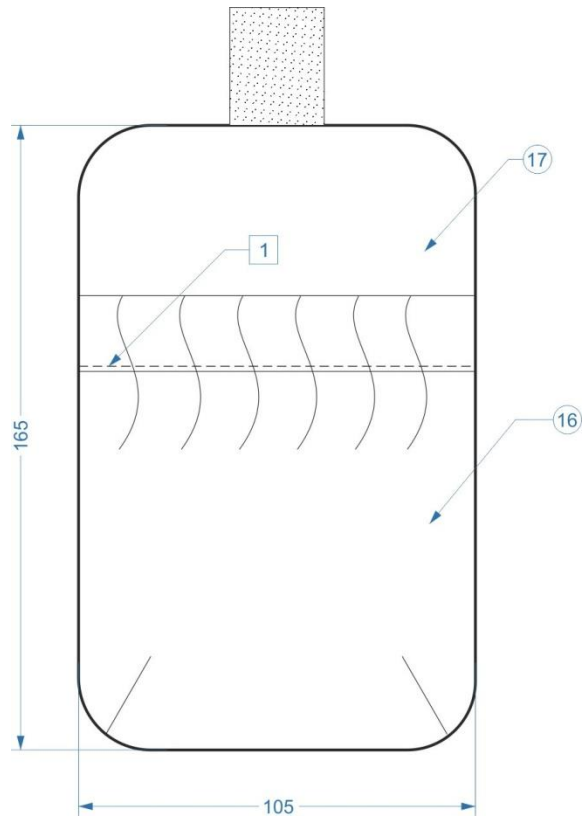


Рисунок Б1.7 — Лінійні виміри (бокова кишеня зсередини), позначення деталей та строчок.

Умовні позначення

графічне зображення	що позначає:
	позначення деталей
	позначення строчок

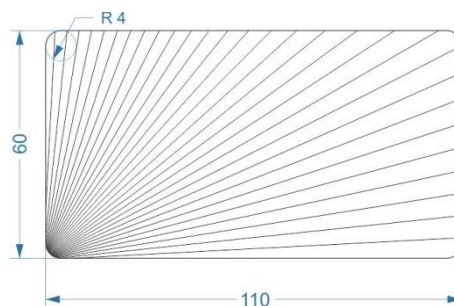


Рисунок Б1.5 — Лінійні виміри дзеркала.

Визначення довжин комірок гумової стрічки шириною 100 мм.

ДОДАТОК Б2
Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 – Специфікація деталей виробу

Позначення	Найменування деталі
1	Клапан
2	Бокова кишеня
3	Внутрішня бокова кишеня
4	Пластик ПЕТ
5	Клапан
6	Дзеркало
7	Кнопка
8	Застібка-блискавка Т6
9	Замок застібки-блискавка
10	Гумова стрічка 100 мм
11	Паракорд
12	Люверс
13	Оздоблювальна стрічка з додаткового матеріалу або тасьми
14	Текстильна тасьма, шириною 25 ±2 мм*
15	Кишеня з сітки
16	Кишеня з додаткового матеріалу
17	Деталь з основного матеріалу виробу
18	Ручка
19	Деталь з додаткового матеріалу виробу
20	Гачок металевий

ДОДАТОК БЗ

Класифікація строчок при виготовлені виробу

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

№ з/п	Назва строчки
1	Однолінійна двохниткова пряма човникова (код стібка 301)
2	Закріпкова двохниткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304)

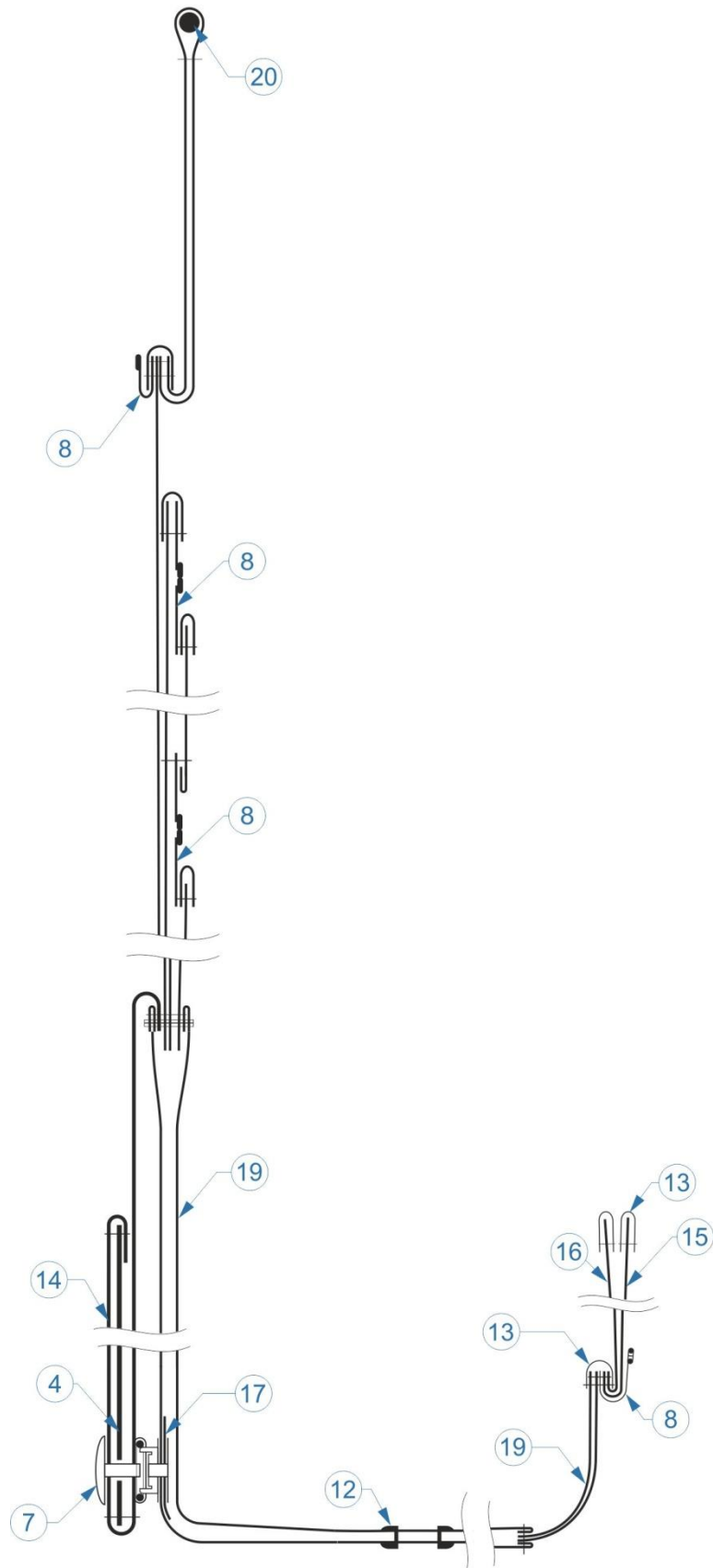


Рисунок Б2.8 — Позначення деталей виробу (переріз А)

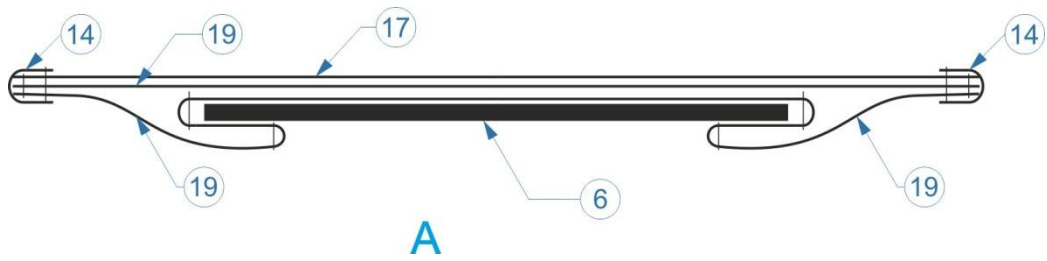


Рисунок Б2.9 — Позначення деталей виробу (переріз В)

ДОДАТОК В
Вимоги до матеріалів

Таблиця В.1 – Основний матеріал виробу

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників		Нормативна документація
		Тип 1	Тип 2	
Тип виробу	-	Тип 1	Тип 2	-
Склад сировини: - 100 % поліамід	%	100	100	ДСТУ 4057
Поліуретанове покриття (Тип 1) Поліуретанове покриття або Акрилове покриття (Тип 2)	мм.вод.ст.	1000	500	ДСТУ ГОСТ 3816
Поверхнева густина, не менше	г/м ²	260	300	ДСТУ EN 12127 або ГОСТ 3811
Кількість ниток на одиницю довжини по основі	нит./см	130(±10)/10	130(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2 або ГОСТ 3812
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку	нит./см	110(±10)/10	110(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2 або ГОСТ 3812
Стійкість до роздирання по основі, не менше	Н	185	100	ДСТУ ISO 13937-2 або ГОСТ 3813
Стійкість до роздирання по утоку, не менше	Н	130	90	ДСТУ ISO 13937-2 ГОСТ 3813
Стійкість до розривання по основі, не менше	Н	2000	1300	ДСТУ 4272 або ГОСТ 3813
Стійкість до розривання по утоку, не менше	Н	1300	1000	ДСТУ 4272 або ГОСТ 3813
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С°, не менше	бал	4-5	4-5	ДСТУ ISO 105-C06 або ГОСТ 9733.4
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4-5	4-5	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01 або ГОСТ 9733.13
Стійкість фарбування до тертя, не менше	бал	4-5	4-5	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бал	4-5	4-5	ДСТУ ISO 4920
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	80000	30000	ДСТУ ISO 12947-2 або ГОСТ 18976
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	%	100	ДСТУ 4057
Маса на одиницю площі, не менше:	г/м ²	145 г/м ²	ДСТУ EN 12127 або ГОСТ 3811
Кількість ниток на одиницю довжини по основі	нит./см	140(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2 або ГОСТ 3812
Кількість ниток на одиницю довжини по утоку	нит./см	130(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2 або ГОСТ 3812
Стійкість до роздирання по основі, не менше	Н	55	ДСТУ ISO 13937-2 або ГОСТ 3813
Стійкість до роздирання по утоку, не менше	Н	55	ДСТУ ISO 13937-2 або ГОСТ 3813
Міцність на розривання по основі, не менше	Н	1000	ДСТУ 4272 або ГОСТ 3813
Міцність на розривання по утоку, не менше	Н	900	ДСТУ 4272 або ГОСТ 3813
Стійкість фарбування до прання при температурі 40 С°, не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C06 або ГОСТ 9733.4
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-D01 або ГОСТ 9733.13
Стійкість фарбування до тертя, не менше	бали	4-5	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість тканини до зволоження, не менше	бали	4-5	ДСТУ ISO 4920

Таблиця В.3 – Застібка-блискавка

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Тип (розмір) застібки-блискавки	-	T6	-
Зусилля розриву замкнутих ланок, не менше	Н	340	ГОСТ 28965
Міцність замка, не менше	Н	300	ГОСТ 28965
Зусилля ходу замка, не більше	Н	6	ГОСТ 28965
Зусилля розриву замкнутих ланок після напрацювання, не менше	Н	330	ГОСТ 28965
Задане напрацювання, не менше	Н	700	ГОСТ 28965
Зміна розмірів після прання, не більше	%	2	ДСТУ ГОСТ 30157.1
Стійкість забарвлення до прання, не менше	бал	4	ГОСТ 9733.4
Стійкість забарвлення до сухого тертя, не менше	бал	4	ГОСТ 9733.27

Таблиця В.4 – Нейлоновий шнур – паракорд

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників
Сировинний склад: поліамід	%	100
Зусилля на розрив, не менше	кг	240
Мінімальне видовження, не більше	%	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.5 — Нитки

Найменування позначення	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер, поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Число складань	кіль-ть	2-3	візуально
Лінійна щільність	мг/м	60	ДСТУ ISO 2060 або ГОСТ 6611.1 або ГОСТ 28447.1
Розривне навантаження, не менше	кгс	3	ДСТУ ISO 2062 або ГОСТ 6611.2 або ГОСТ 28447.2
Розривне подовження	%	17-25	ДСТУ ISO 2062 або ГОСТ 6611.2 або ГОСТ 28447.2
Стійкість фарбування до тертя мокрого не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість фарбування до тертя сухого, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01 або ГОСТ 9733.13
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С°, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06 або ГОСТ 9733.4

Стійка до більшості мінеральних кислот, лугів, органічних розчинників, відбілювання, мікроорганізмів (пліснява, грибок), прання/хімчистка.

Таблиця В.6 – Тасьма текстильна

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Ширина	мм	25±1	За допомогою штангель циркуля
Товщина	мм	0,8-1,4	За допомогою штангель циркуля
Розривне навантаження, не менше	Н	3000	ДСТУ 2038
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 40 С°, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06 або ГОСТ 9733.4
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-D01 або ГОСТ 9733.13
Стійкість пофарбування до мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	3	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість пофарбування до сухого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12 або ГОСТ 9733.27
Стійкість матеріалу до стирання, не менше	цикл	80000	ДСТУ ISO 12947-2 або ГОСТ 18976

Таблиця В.6.1 — Синтетична сітка

Найменування показника	Од. вим	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини: поліестер або поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Поверхнева густина	г/м ²	100±40	ДСТУ EN 12127
Розривне навантаження по основі, не менше,	Н(кгс)	400	ГОСТ 8847
Розривне навантаження по утоку, не менше,	Н(кгс)	400	ГОСТ 8847
Вміст вільного і здатного частково виділятися формальдегіду	мкг/г	75	ГОСТ 25617
Зміна лінійних розмірів після мокрих обробок по петельних рядках, не більше (машинне прання, 50°С, 3 цикли)	%	±5	ДСТУ ISO 5077 ДСТУ ISO 6330
Стійкість фарбування до прання (при температурі 40°С), не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C06

Таблиця В.7. Текстильна застібка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника		Нормативна документація
Тип текстильної стрічки, не менше	гачків	6.5млн 200ден.		-
Склад сировини:	%	Клас 1	Клас 2	ДСТУ 4057
Гачки: поліамід (нейлон) арамід/поліамід (нейлон)		100	75/25	
Петлі: поліамід (нейлон) арамід		100	100	
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 °С.

Таблиця В.8 Кнопка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Матеріал	-	3 кольорових металів	За допомогою магніта (не повинно притягувати)
Діаметр головки застібки	мм	15	За допомогою штангель циркуля
Діаметр застібки	мм	14,3	За допомогою штангель циркуля
Діаметр корпусу застібки	мм	10	За допомогою штангель циркуля
Діаметр заклепки	мм	4	За допомогою штангель циркуля
Довжина заклепки	мм	6,2	За допомогою штангель циркуля

Таблиця В.9 Люверс

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Матеріал	-	CuZn30 (латунь)	-
Діаметр зовнішній	мм	15	За допомогою штангель циркуля
Діаметр внутрішній	мм	14,3	За допомогою штангель циркуля

Таблиця В.10 Гачок

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
Матеріал	-	CuZn30 (латунь)	-
Діаметр дроту	мм	4±0,2	За допомогою штангель циркуля
Діаметр внутрішній гачка	мм	44±3	За допомогою штангель циркуля

Таблиця В.8 – Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу виробу, тасьми та стрічок

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %			
	FS 20150 Coyote 476/498		FS 24079 Olive Green	
	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
720	16	42	16	30
740	22	46	16	30
760	30	50	18	32
780	34	54	18	34
800	36	56	20	36
820	38	58	22	38
840	38	58	24	40
860	40	60	26	42

Таблиця В.9 – Спектральний коефіцієнт відбиття пластику і металу

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %			
	FS 20150 Coyote 476/498		FS 24079 Olive Green	
	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
720	16	42	20	36
740	22	46	26	40
760	30	50	30	52
780	34	54	32	56
800	36	56	32	60
820	38	58	34	60
840	38	58	36	60
860	40	60	36	60

Примітка: Результати випробування вважаються задовільними, якщо 50% показників співпадають з наведеними в Таблицях В8, В9

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 $\pm 1,5\%$;
- 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 або більше значень довжини хвиль, повинен вважатися за такий, що не пройшов перевірку.

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».

Аркуш реєстрації змін

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