

ДКНП 15.11.12

Інв. № 2627рич
Господарське управління розвитку та супроводження МЗ ЗСУ

УКНД 61.020

ПОГОДЖЕНО
Заступник Міністра оборони України
генерал-лейтенант



О. ШЕВЧУК

" 27 " 11

ЗАТВЕРДЖЕНО
Міністр



С. БОЛТОРАК

" 30 " 11

ТУ У 15.2-00034022-141:2016

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 2

Сумка-підсумок бойова-С – СПБ-С

Дата надання чинності 06.12.2017
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО
Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор

О. ЮСУЛЯКОВ

(підпис)
" 16 " 11 2018р.

РОЗРОБЛЕНО
Начальник Головного управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
полковник



Д. МАРЧЕНКО

(підпис)
" 01 " 12 2018р.

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



С. ЛИТОВКА

(підпис)
" 20 " 11 2018р.

Реєстр. № МО/000542/02
" 06 " 12 2018р.
Підпис _____
Вч А2337





ПОГОДЖЕНО
Начальник Управління стандартизації, кодифікації та каталогізації Міністерства оборони України
полковник



О. КУМЕДА

(підпис)
" 24 " 11 2018р.

Підп. та дата
Зам. інс.
№ дубл.
Підп. та дата
№ підп.

ГУР та СМЗ ЗСУ	ВРРМПП	ПОВІДОМЛЕННЯ СПБ -С - 02:18	ТУ У 15.2-00034022-141:2016		
ДАТА ВИПУСКУ <u>25.10.2018</u>		СТРОК ЗМ.		АРКУШ	АРКУШ 1
ПРИЧИНА		ПОЛПШЕННЯ ЯКОСТІ			8
ВКАЗІВКА ПРО ДОРОБОК					
ВКАЗІВКА ПРО ВПРОВАДЖЕННЯ					
ЗАСТОСУВАННЯ					
РОЗІСЛАТИ					
ДОДАТОК		Аркуші 2-4, 6-9, 11-19, 21, 24-25			
ЗМ.	ЗМІСТ ЗМІНИ				
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Аркуші 2-4, 6-9, 11-19, 21, 24-25 зміни № 1 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 анулювати та замінити аркушами 2-4, 6-9, 11-19, 21, 24-25 зміни № 2 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 в новій редакції. 2. Аркуші 26, 27, 32, 33, 34 зміни № 1 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 анулювати. 3. Аркуші 28-31 зміни № 1 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 вважати аркушами 26-29 зміни № 2 ТУ У 15.2-00034022-141:2016. 4. Аркуш 35 зміни № 1 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 вважати аркушем 30 зміни № 2 до ТУ У 15.2-00034022-141:2016 в новій редакції. 				
Склав	КУЧЕР Т		25.10.18		
Перевірив	МАЛІЙ А.		25.10.18		
Нач. УРРМ ГУР та СМЗ ЗСУ	ЄЛЬКІН Є.		25.10.18		
Нач. УКЯ	КАМОЛЯНСЬКИЙ М.		25.10.18		

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	6
	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 Номенклатурні номери НАТО	13
	Додаток Б1 Лінійні виміри виробу	14
	Додаток Б2 Позначення деталей виробу	18
	Додаток Б3 Класифікація строчок виробу	22
	Додаток В Вимоги до матеріалів	24
	Додаток Г1 Заключний контроль для застібки-пряжки	26
	Аркуш обліку змін технічних умов	30

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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016			
Змін	Лист	№ докум.	Підп.	Дата	Сумка-підсумок бойова-С (СПБ-С)	Літ.	Аркуш	Аркушів
							2	30
Розроб.						МО України		
Перев.								
Нач. від.								
Нач. юр. від.								
Зам.								

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

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

Виріб входить до складу бойового спеціального комплекту (БСК) військовослужбовців Збройних Сил України та призначений для транспортування споряджених магазинів.

Виріб може використовуватися військовослужбовцями ЗСУ як у складі комплекту індивідуального оснащення військовослужбовця ЗСУ, так і окремо від інших елементів оснащення.

Основним замовником* є Міністерство оборони України.

Виріб виготовляється в п'яти видах.

Номенклатурні номери НАТО (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 15.1-00034022-141:2016 підлягають регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання їм чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити їх раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цих ТУ.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

“Сумка-підсумок бойова-С – СПБ-С вид Х, ТУ У 15.1-00034022-141:2016”,
де “Х” – вид виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ.

*Основний замовник – уповноважений орган з питань закупівель Міністерства оборони України

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
						3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

1 Технічні вимоги

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

2 Основні параметри

2.1 Види виробу

Виріб виготовляється в п'яти 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
Вид 1	Coyote
Вид 2	Olive green
Вид 3	Black
Вид 4	Blue Angels
Вид 5	ММ-14

Примітки: 1. Відповідність кольору визначається згідно затвердженого зразка.

2. Заміна кольору дозволяється лише за погодженням із замовником.

**Замовник – структурний підрозділ Міністерства оборони України або Генерального штабу Збройних Сил України, який уповноважений формувати заявку на закупівлю речового майна та послуг за бюджетною програмою.

2.2 Конструкція

2.2.1 За конструкцією виріб є сумкою (див. рис.1) з одним основним відділенням з перегородкою та кришкою-клапаном.

2.2.2 Виріб складається з основної деталі яка складається з двох шарів матеріалу, перегородки, застібки «фастекса», фіксаторів, еластичного шнура з фіксатором.

2.2.3 В бокові шви замкнутими петлями вставлено текстильну тасьму шириною (25±1) мм через які протягнуто еластичний шнур з фіксатором для регулювання ширини виробу. Фіксатор кріпиться в боковий шов за допомогою текстильної тасьми (8±1) мм.

2.2.4 На задній зовнішній частині розташовані чарунки типу MOLLE для кріплення спорядження до виробу.

2.2.5 На нижній частині виробу для відведення вологи розташовані дренажний отвір, який обладнано металевим люверсом та регульована частина пряжки “фастекс” - «тризуб», яка кріпиться за допомогою текстильної тасьми шириною (25±1) мм (довжиною (115±5) мм у готовому вигляді) (див. Додаток Б2) .

2.2.6 Кришка-клапан суцільнокроєна з основною деталлю. На зовнішній частині кришки-клапана розташовано гніздову частину пряжки “фастекс”, яка кріпиться за допомогою текстильної тасьми шириною (25±1) мм (довжиною (40±3) мм у готовому вигляді) накладним швом з відкритим або закритим зрізом (див. Додаток Б2).

2.2.7 До бокових частин з внутрішньої сторони настроєна перегородка, яка утворює два відділення., складається з двох шарів основного матеріалу між якими прокладається шар з термопластичного матеріалу ПЕТ (поліетилентерефталат),

2.2.8 На зовнішній задній частині розміщені чарунки та фіксатори типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження) для кріплення виробу до основних типів спорядження (рюкзаків, систем індивідуального протикульового захисту, розвантажувальних тактичних систем, тощо). Для формування чарунок, текстильні тасьми прокладаються горизонтально та настроюються вертикальними строчками (див. Рисунок 3.2). Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2 мм.

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		4

2.2.9 Для формування фіксаторів виробу, текстильна тасьма, шириною (25 ± 2) мм, складається у два шари, а між ними додається шар з термопластичного матеріалу ПЕТ (поліетилентерефталат), що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та знизу, ззовні задньої частини, співвісно розміщені металеві застібки типу «кнопка» (див. Рис.Б1.2, Додатку Б1).

2.3 Зовнішній вигляд

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

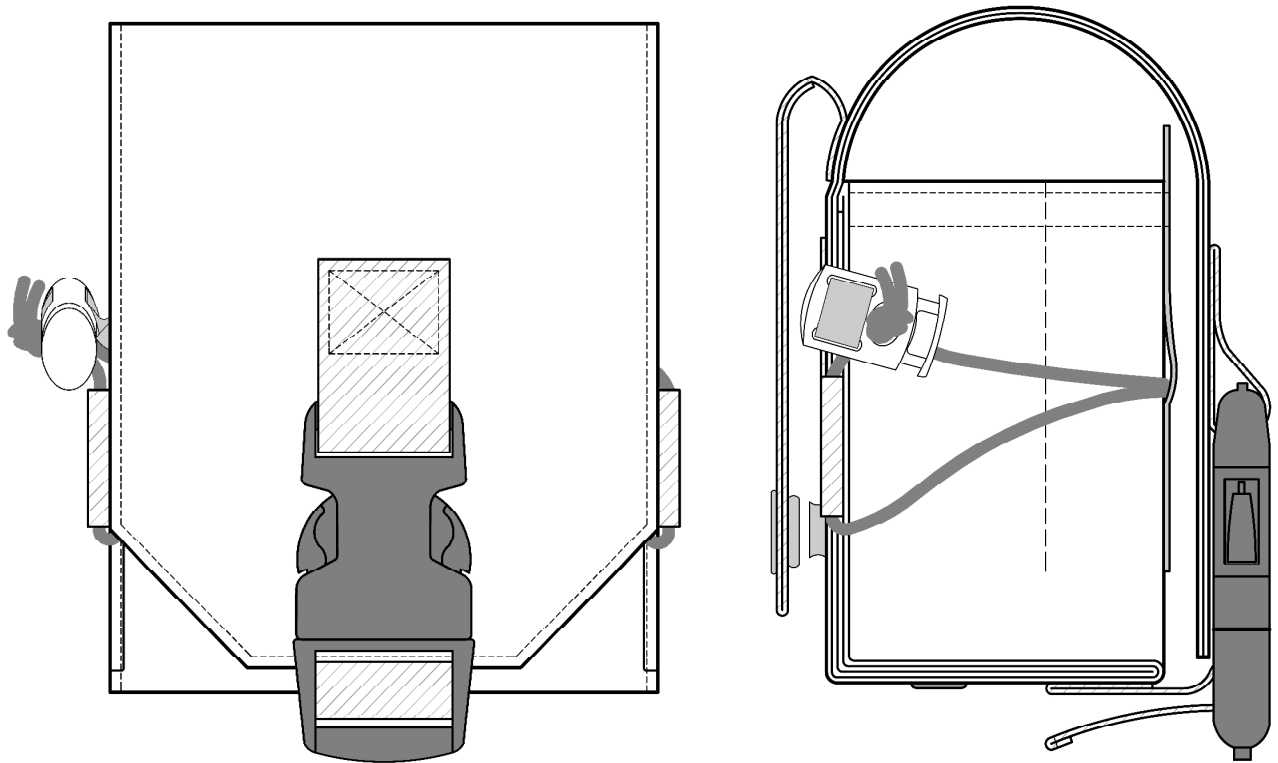


Рисунок 1 — Зовнішній вигляд виробу

2.4 Лінійні виміри

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

2.4.2 Габаритні розміри виробу, не включаючи, фіксатори та чарунки MOLLE, розташовані на зовнішніх частинах, які наведені в Таблиці 2.4 відповідно до рисунку 2.

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5

Таблиця 2.4 – Габаритні розміри виробу. Допустимі відхилення розмірів складають не більше 5%.

Вимір	Значення, мм
a	105
b	270
c	65
d	90

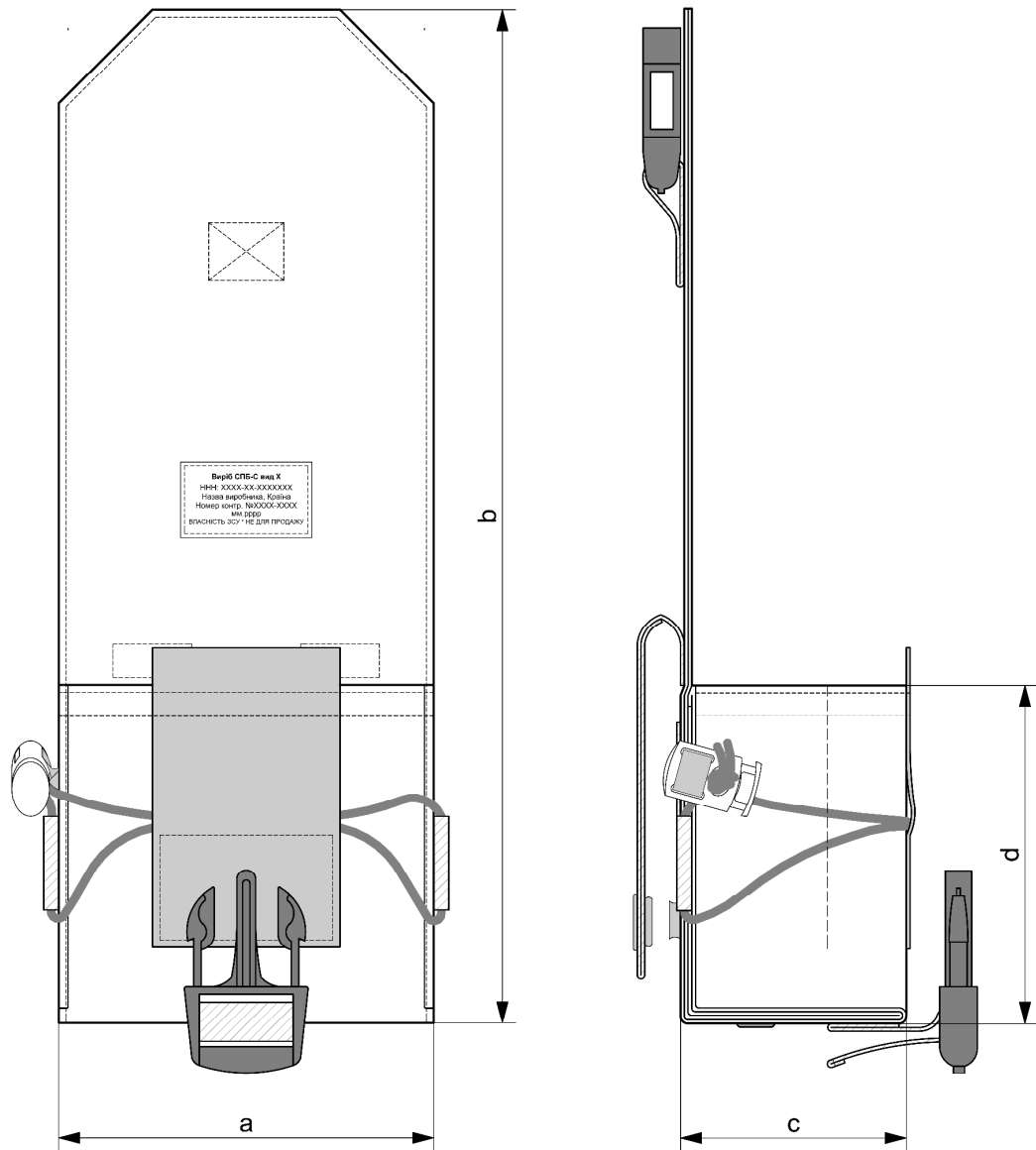


Рисунок 2 – Габаритні розміри виробу

2.5 Вимоги до матеріалів

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

2.5.2 Тасьма текстильна шириною (50±2) мм, що застосовується для кріплення текстильної застібки, повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

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

2.5.4 Шнур еластичний, що застосовується для регулювання об'єму виробу, діаметром 3-4 мм.

2.5.5 Люверс дренажного отвору вироблено з кольорового металу, зовнішній радіус (10±1) мм, внутрішній – (5±1) мм.

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

2.5.7 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармує з кольором основного матеріалу виробу та відповідають вимогам Таблиці В.4 Додатку В.

2.5.8 Всі металеві елементи без глянцевого блиску.

2.5.9 Пряжка «фастекс» шириною (25±2) мм, яка використовується у виробі, повинна бути вироблена з поліаміду та відповідати вимогам Додатку Г1.

2.5.10 За згодою розробника цього ТУ та замовника при виготовленні виробу допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче вказаних у Додатку В.

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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
						7
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

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 представлені в Додатку Б3.

2.6.3 Шви зшивання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

2.6.4 В місцях формування чарунок MOLLE використовується двониткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), що виконує функцію закріпки.

2.6.5 Всі кінці швів, 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 розробником цього ТУ та 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.3.) наноситься наступна інформація:

- скорочена назва виробу;
- вид виробу;
- ННН: (номенклатурний номер НАТО);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника (зазначається, як що виробник не є постачальником);
- 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: (номенклатурні номери НАТО виробів в упаковці);
- номер договору/контракту МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника;

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
						8
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.7.5 Етикетка виробу нашивається на виріб (див. Додаток Б2).

2.7.6 Етикетка виробу в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу, закріплюється (див. Додаток Б3) 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). Написи на етикетці мають чорний колір (або білий для виробів виду 3).

2.7.7 Етикетка повинна бути виготовлена зі стійкого до зносу матеріалу, із застосуванням тканих (сатинових) або трикотажних стрічок з хімічних матеріалів, нетканих матеріалів з поверхневою щільністю не менше 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.

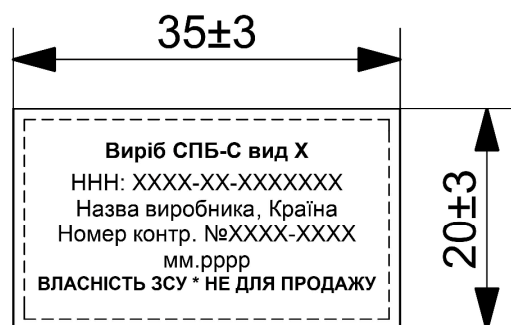


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

2.8 Пакування

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

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

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

2.8.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.8.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

3.1 Виріб повинен відповідати Державним санітарним нормам та правилам “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”, затвердженим наказом Міністерства охорони здоров’я України від 29.12.2012 №1138.

3.2 Виробник зобов’язаний отримати та надати висновок санітарно-гігієнічної експертизи на тканину та фурнітуру, з якої виготовляється виріб згідно наказу Міністерства охорони здоров’я від 09.10.2000 № 247.

										Арк.
										9
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ У 15.1-00034022-141:2016					

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 вимог ГОСТ 24782, ДСТУ ГОСТ 28631.

6 Методи контролю

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

6.2 Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно Додатку Б1.

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

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

7 Транспортування та зберігання

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

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

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

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

8 Гарантії виробника

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

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

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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		10

ДОДАТОК А1
(обов'язковий)
Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А1.1

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
1	2	3
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В, Г1
ДСТУ 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, 2.6.4, 2.6.5, 2.6.6, 2.7.6, Б3
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.4, 2.6.5, 2.6.6, 2.7.6, Б3
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	В
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням)	В
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 ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка	В
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина С06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина В02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)	В

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		11

Продовження таблиці А.1.1

1	2	3
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	B
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб	B
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	B
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	B
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	B
ДСТУ 2059-92 (ГОСТ 30019.3-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності розшарування	B
ДСТУ ISO 2060:2005	Матеріали текстильні. Пряжа з паковань. Визначення лінійної густини (маси на одиницю довжини) за методом пасма (ISO 2060:1994, IDT)	B
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	B
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям	B
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	B
ГОСТ 9733.13-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к органическим растворителям	B
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	B
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, чемоданы, портфели, ранцы, папки, изделия мелкой кожгалантереи. Общие технические условия	1, 2.6.1, 2.8.1, 6.1
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.8.2
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия	2.8.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ГОСТ 3813-72 (ИСО 5081-77, ИСО 5082-82)	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении	B
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 № 247	“Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи”	3.2.
Наказ МОЗ України від 29.12.2012 №1138	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги	3.1

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

Номенклатурні номери НАТО виробу

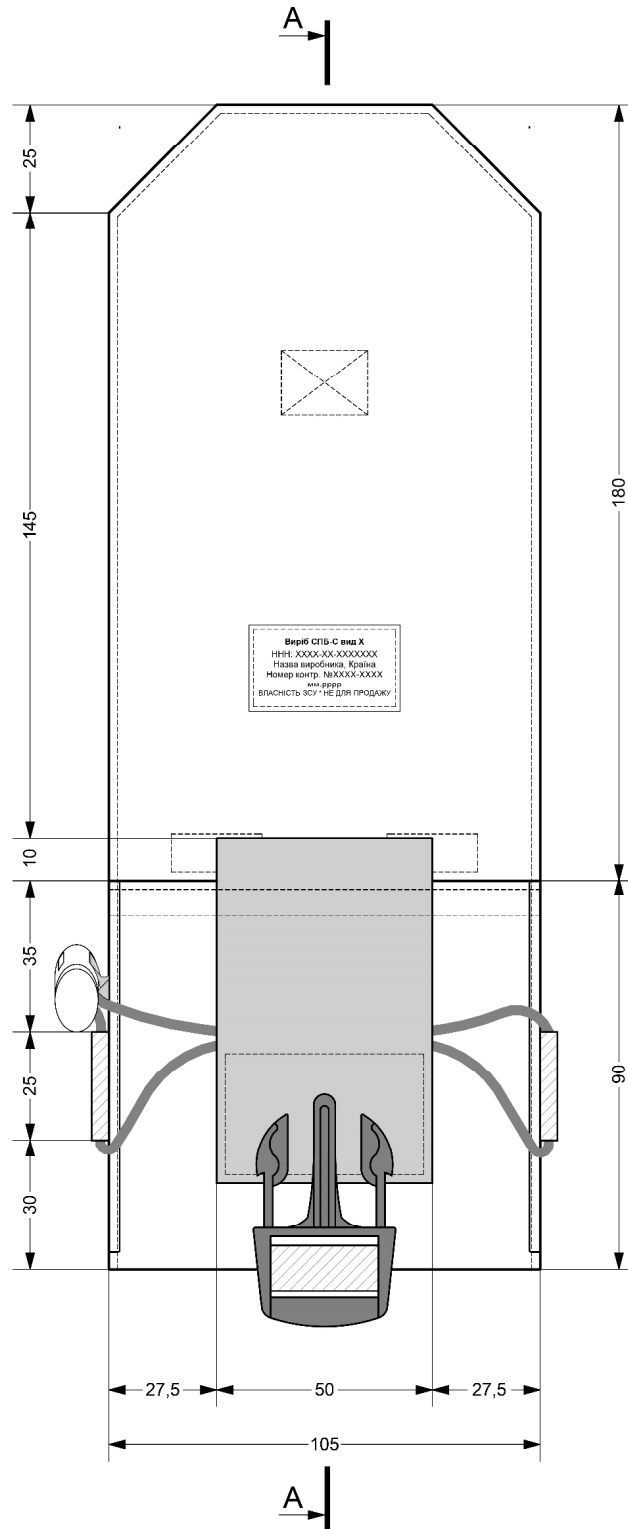
Таблиця А2.1

СПБ-С	ННН
Вид 1	8465-61-013-0570
Вид 2	8465-61-013-0569
Вид 3	8465-61-013-0568
Вид 4	8465-61-013-0567

Примітка. Номенклатурні номери НАТО для інших видів виробів присвоюються згідно з наказом МО України від 18.12.2017 № 673 «Про затвердження порядку кодифікації предметів постачання».

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	<i>Арк.</i>
<i>Змін.</i>	<i>Арк.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		13

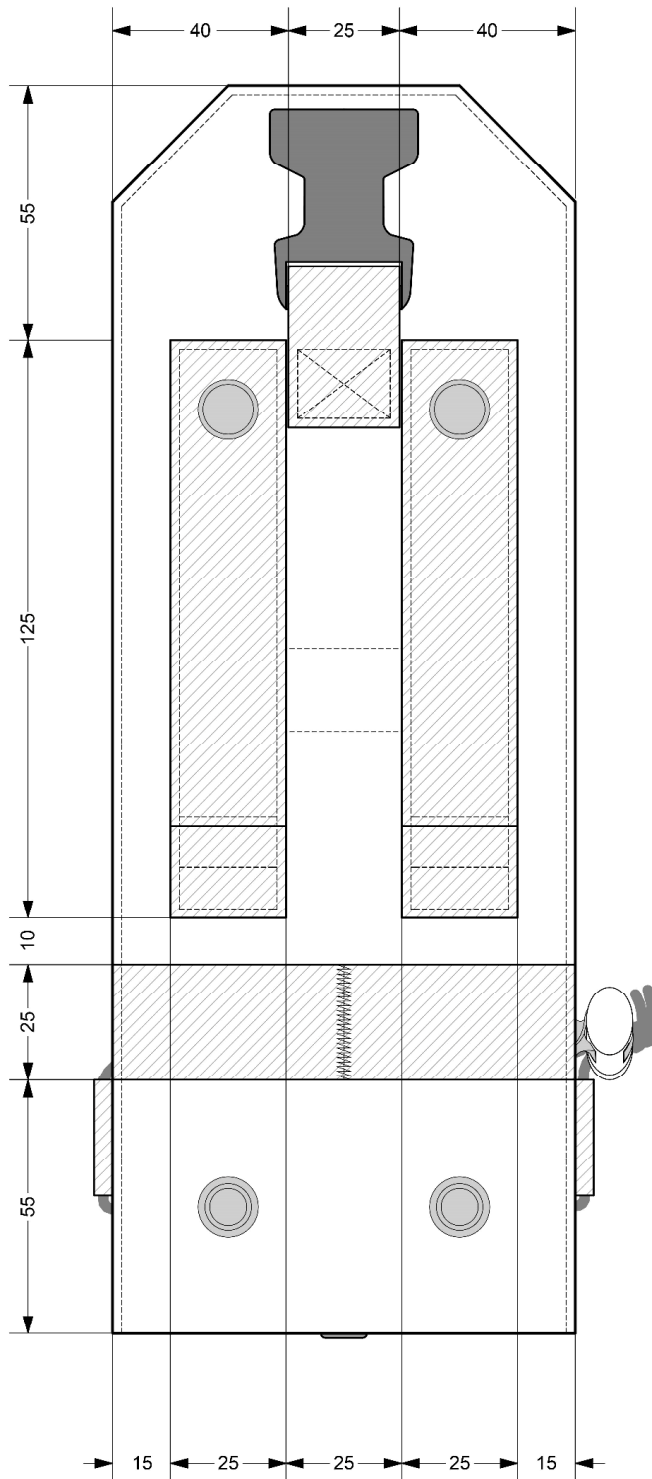
ДОДАТОК Б1
Лінійні виміри виробу



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

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

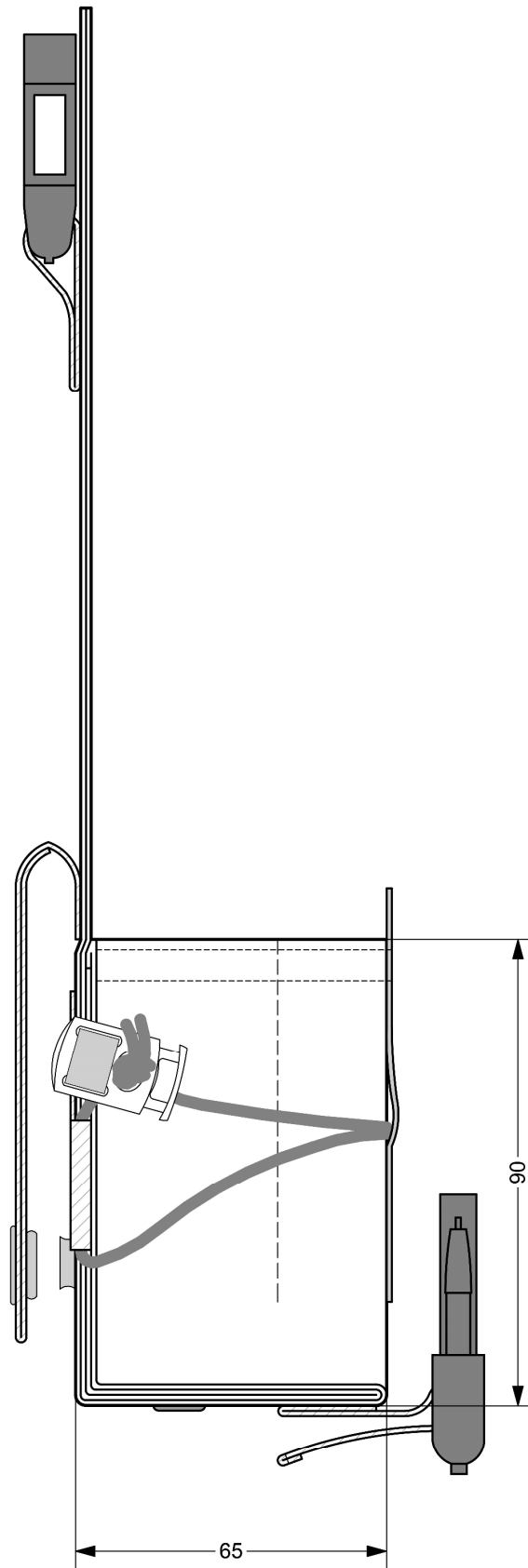
					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		14



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		16

A-A

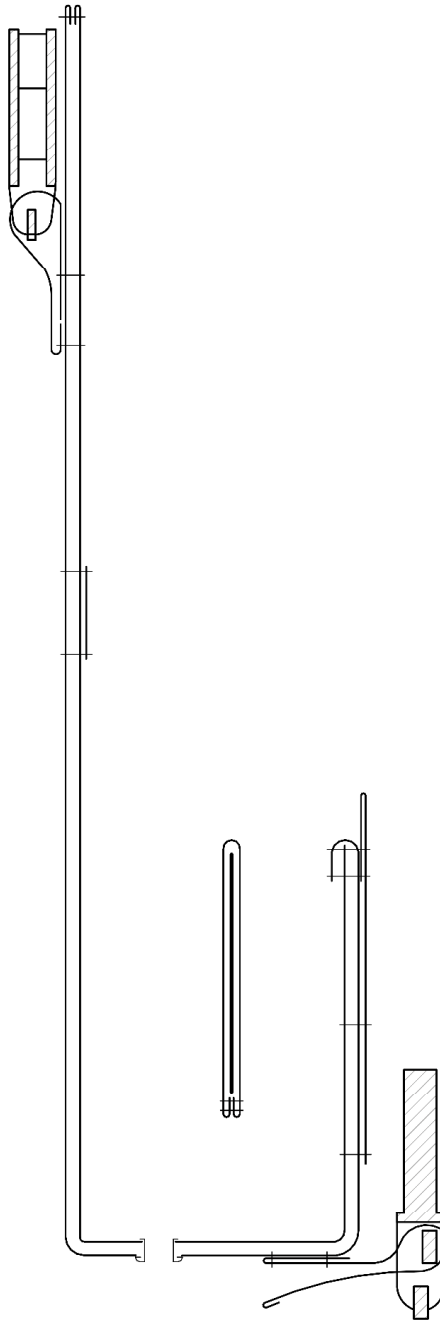


Рисунок Б1.4 — Переріз А

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		17

Додаток Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Назва деталі
1	Основна панель
2	Пряжка «фастекс» гніздова частина
3	Пряжка «фастекс» тризуб
4	Тасьма текстильна (25 мм) для фіксаторів
5	Тасьма текстильна (25 мм) пряжки «фастекса» гніздової частини
6	Тасьма текстильна (25 мм) верхня для утворення петлі
7	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок
8	Тасьма текстильна (25 мм) пряжки «фастекса» тризуб
9	Застібка «кнопка»
10	Шнур еластичний (Ø3-4 мм)
11	Люверс
12	Фіксатор
13	Перегородка
14	Тасьма текстильна (50 мм)
15	Термопластичний матеріал ПЕТ (поліетилентерефталат)

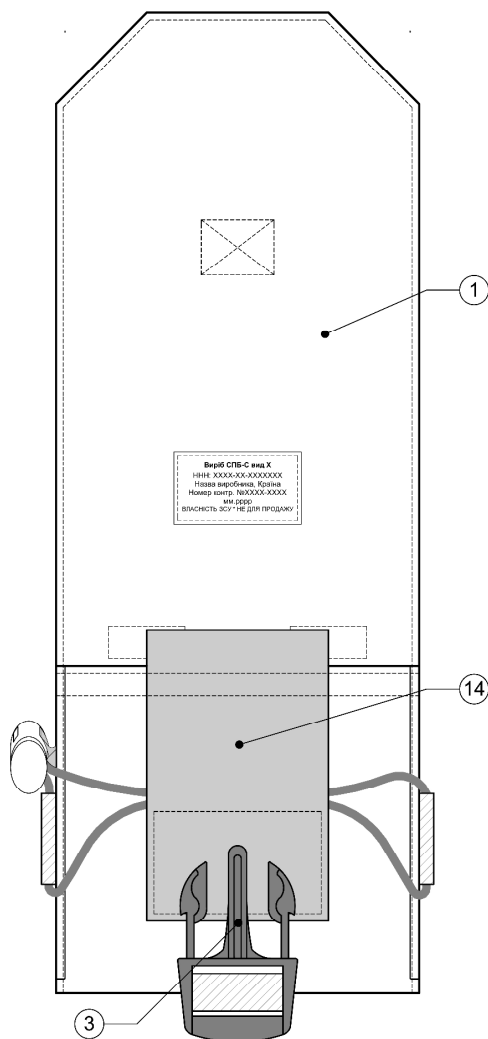


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу (вигляд спереду)

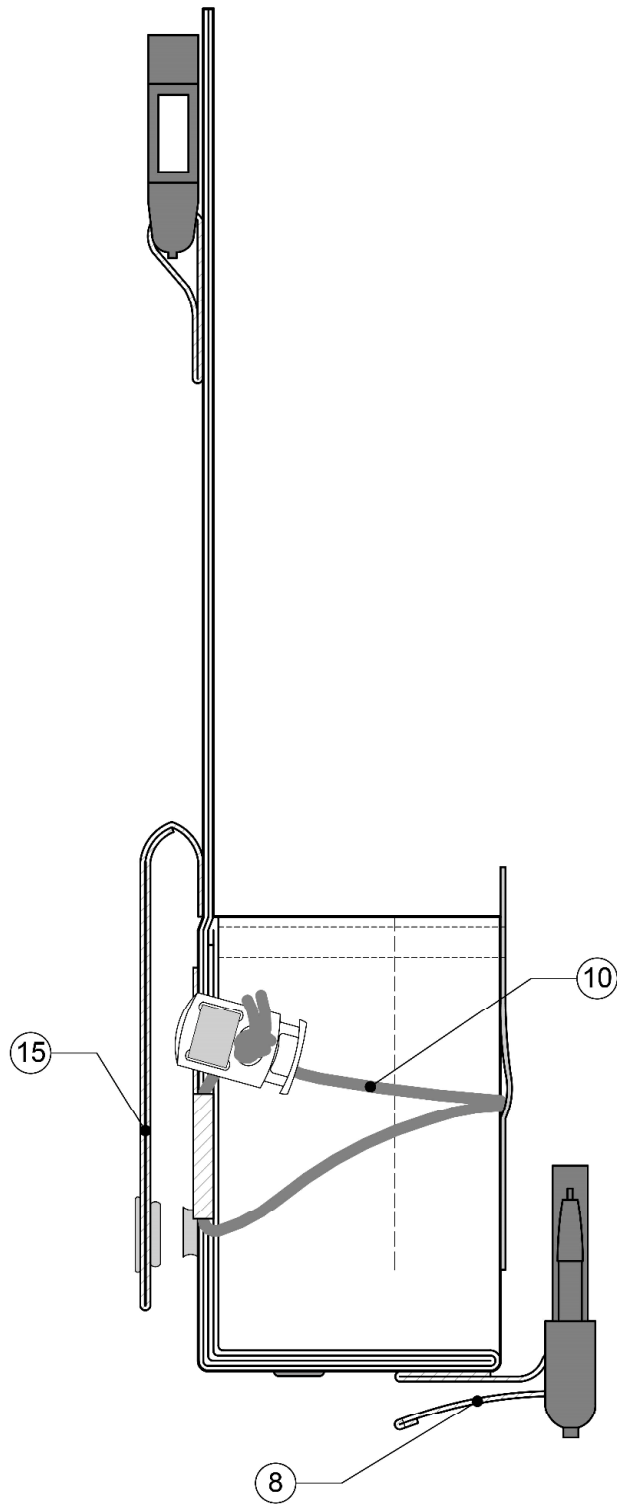


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу (вигляд збоку)

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		19

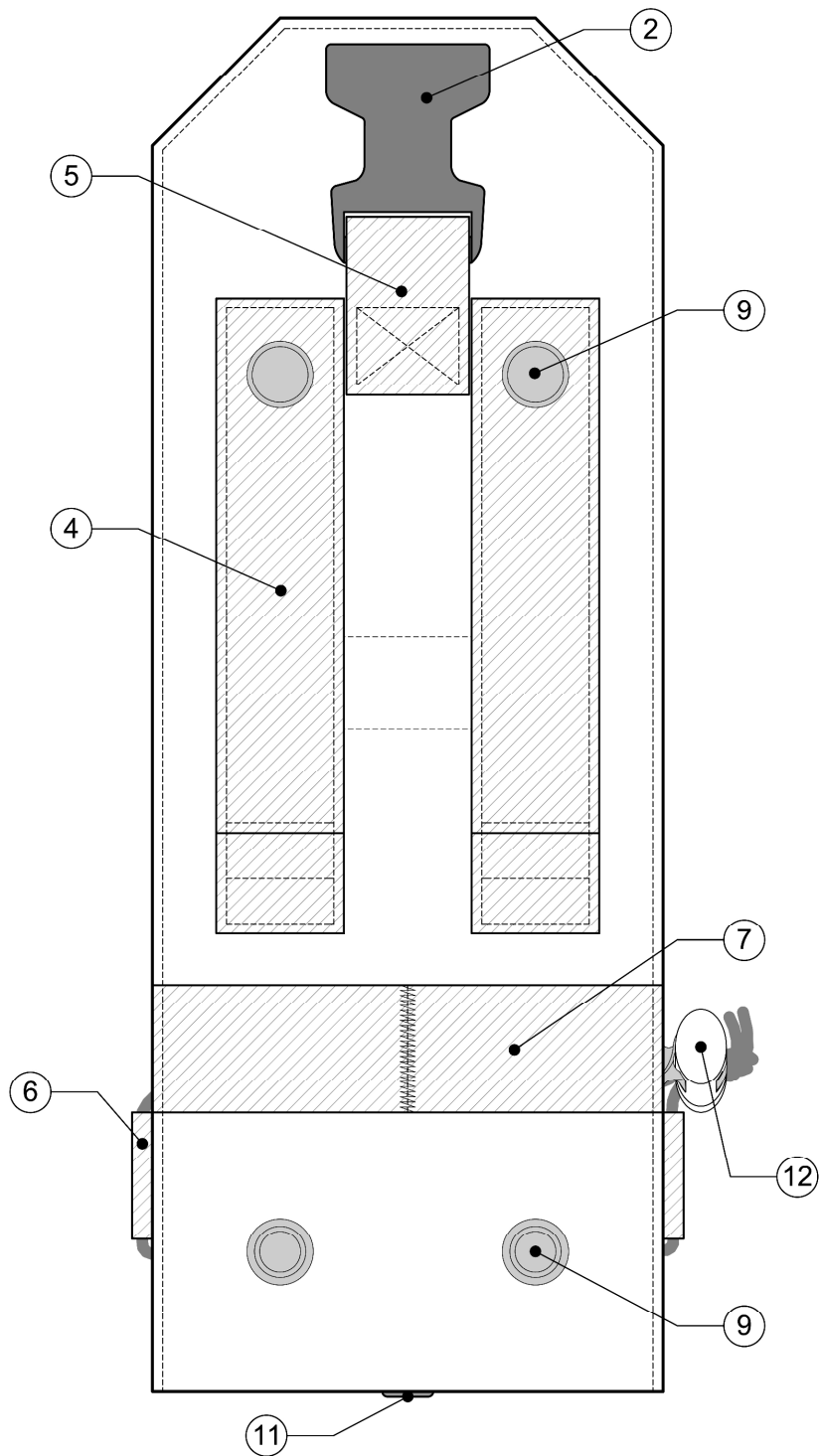


Рисунок Б2.3 — Позначення деталей виробу (вигляд ззаду)

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		20

A-A

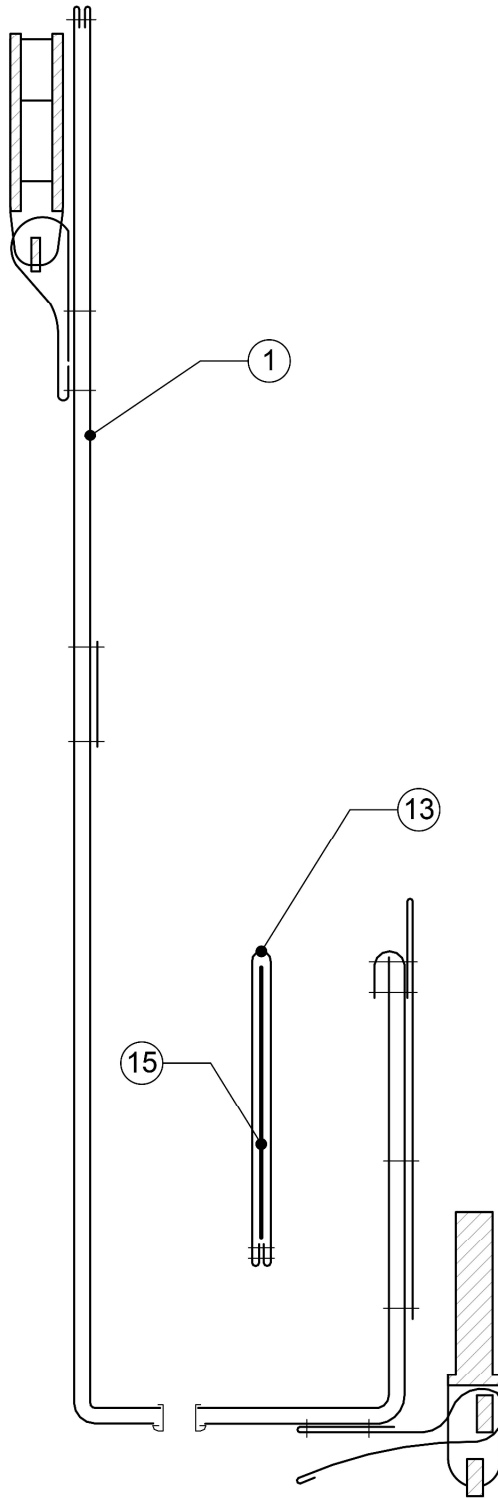


Рисунок Б2.4 — Позначення деталей виробу (переріз А)

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		21

Додаток Б3
Класифікація строчок виробу

Таблиця Б3.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4915:2005, ДСТУ ISO 4916

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

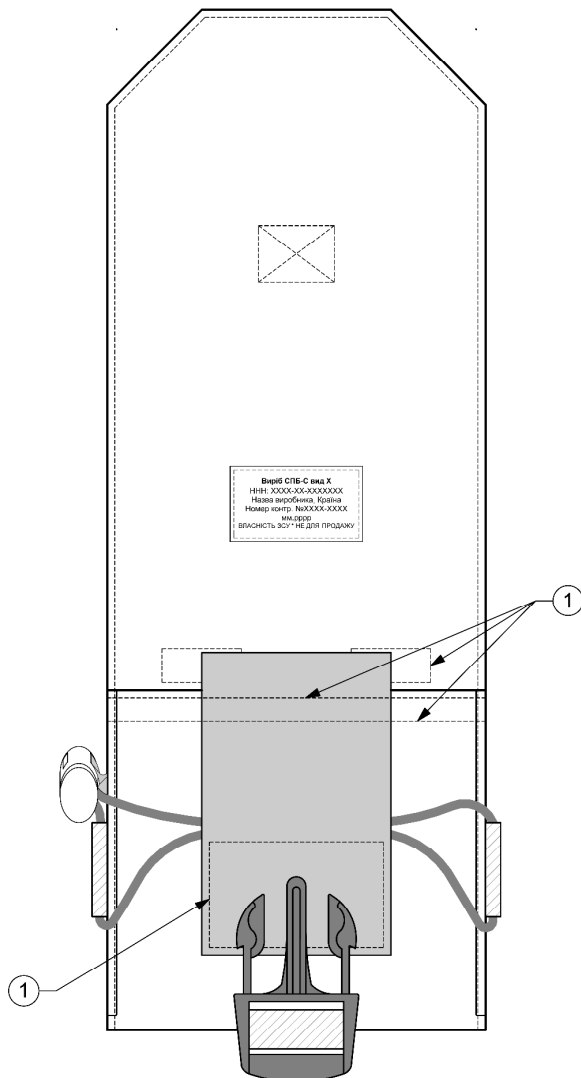


Рисунок Б3.1 — Позначення строчок виробу (вигляд спереду)

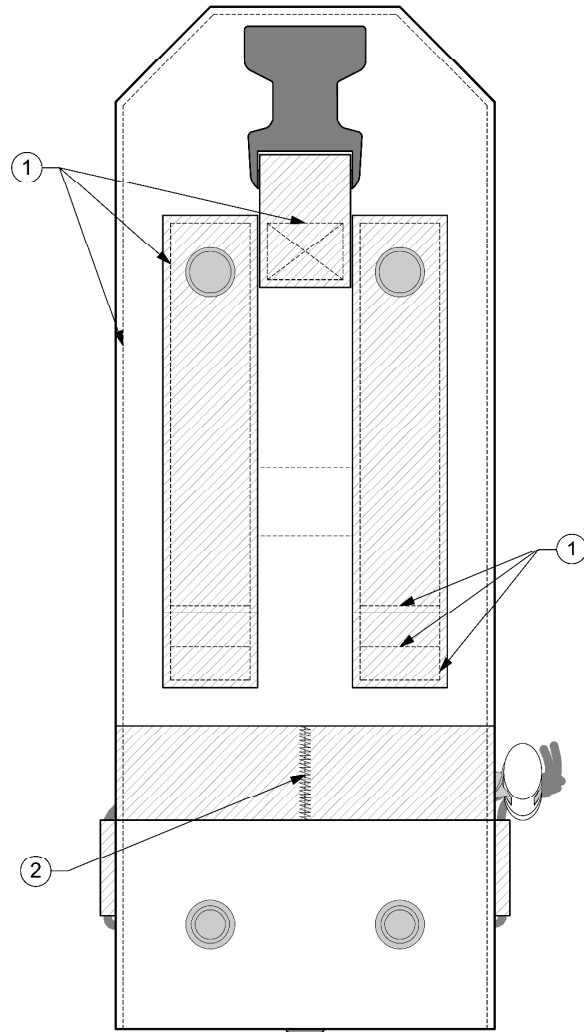


Рисунок Б3.2 — Позначення строчок виробу (вигляд ззаду)

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		23

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 утку	нит./см	110(±10)/10	ДСТУ EN 1049-2
Стійкість до розривання по основі, не менше	Н	2000	ДСТУ 4272, ГОСТ 3813
Стійкість до розривання по утку, не менше	Н	1300	ДСТУ 4272, ГОСТ 3813
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C 06
Стійкість фарбування до хімічної чистки	бал	4-5	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до тертя	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-X 12
Стійкість тканини до зволоження	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

Таблиця В.2 — Тасьма текстильна

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника		Нормативна документація
Сировинний склад: поліамід	%	100		ДСТУ 4057
Ширина	мм	25±1	50±1	-
Товщина	мм	0,8-1,4		-
Розривне навантаження, не менше	Н	3000	5000	ДСТУ 2038
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 40 С°, не менше	бал	4/4		ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, не менше	бал	4		ДСТУ 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 матеріалу до стирання, не менше	цикл	-	80000	ДСТУ ISO 12947-2

Таблиця В.3 — Застібка-кнопка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника
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

Допустима похибка за основними розмірами 5%

Таблиця В.4 — Нитки

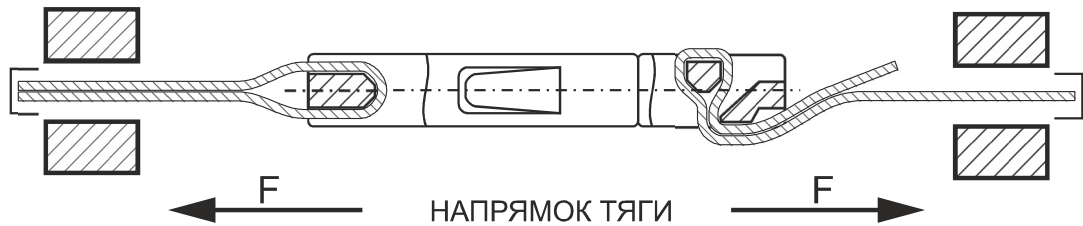
Найменування позначення	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер, поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Лінійна щільність, не менше	мг/м	60	ДСТУ ISO 2060
Розривне навантаження, не менше	сН	3500	ДСТУ ISO 2062
Подовження при розриві	%	17-25	ДСТУ ISO 2062
Стійкість фарбування до тертя мокрог/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

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
						25
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК Г1

Заключний контроль для застібки-пряжки

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



Г1.1.1 — Опис тасьми текстильної

Показник	Один. вимір.	Значення показника
Матеріал: поліамід	%	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: 250-400 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-прячкою.

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!

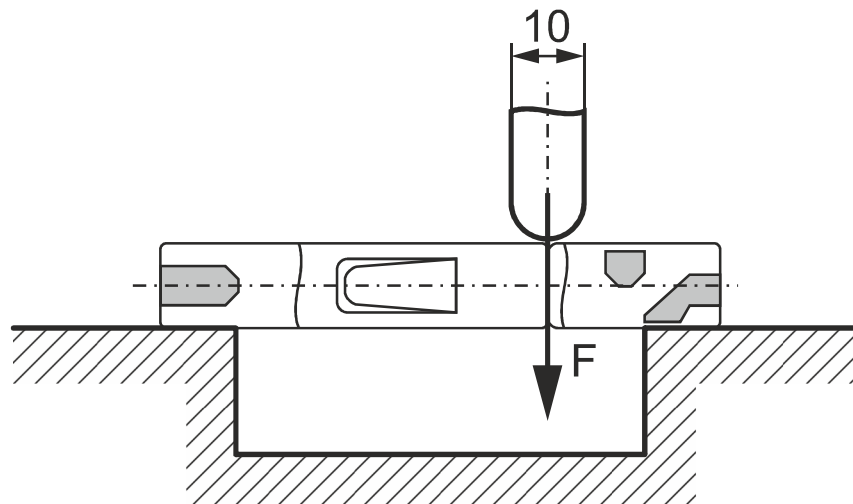
Розмір вибірки: n = 5 для кожного температурного режиму.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

					ТУ У 15.1-00034022-141:2016	Арк.
						26
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

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

Схема проведення випробування № 2



Г1.2.1 Вимірювальний пристрій

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

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.

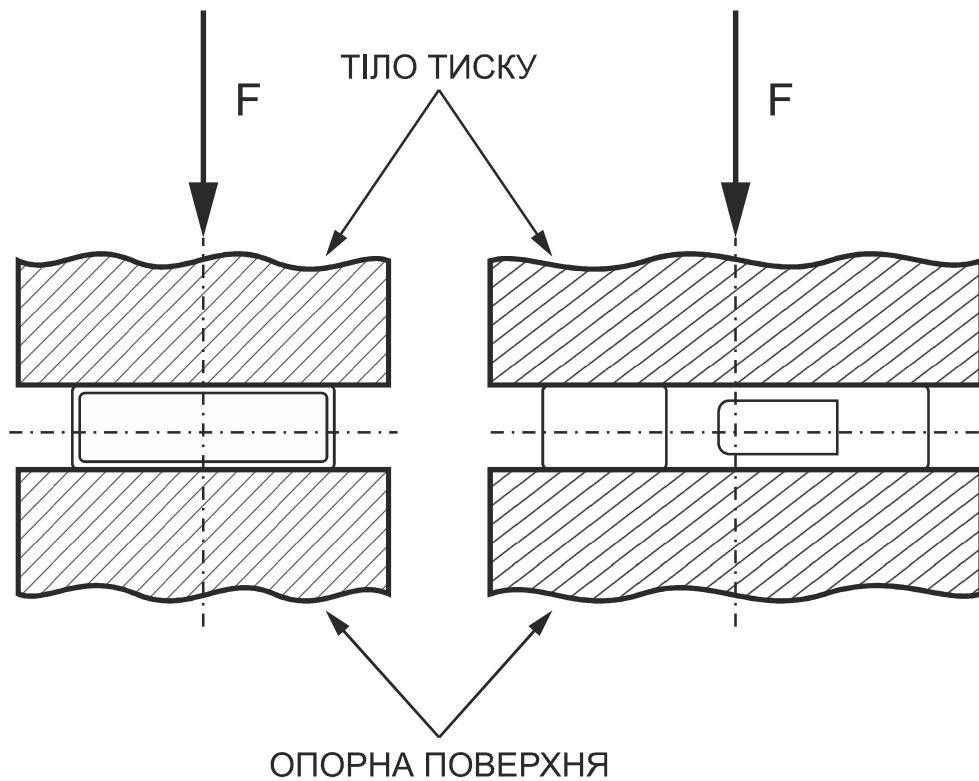
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

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

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

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

Схема проведення випробування № 3



Г1.3.1 Вимірювальний пристрій

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

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!

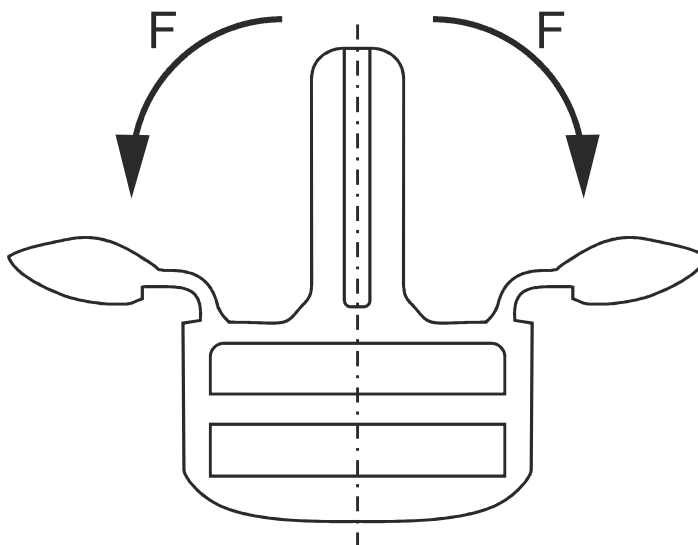
Документація всіх випробувань і результати вимірювань згідно ДСТУ ISO/IEC 17025.

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»
 Схема проведення випробування № 4



Г1.4.1 Випробування

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

Примітка. Вказати відносну вологість повітря.

Г1.4.2 Умови випробування

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

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

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

Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

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

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

