

ДКПП 15.12.12

УКНД 61.020

ПОГОДЖЕНО  
Заступник Міністра оборони України  
генерал-лейтенант

  
О.ШЕВЧУК  
"27" "11" 2018р.

ЗАТВЕРДЖУЮ  
Міністр оборони України

  
С.ПОЛТОРАК  
"30" "11" 2018р.

Інв. № 265/прим  
Головне управління розвитку та супроводження МЗ ЗСУ

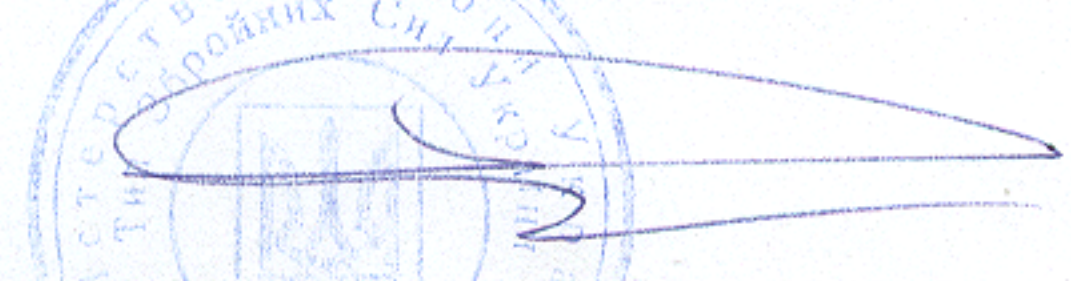
ТУ 15.1-121-00034022-2016

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 2

Сумка-підсумок бойова – А – 45(СПБ-А-45)

Дата надання чинності 06.12.2018  
Без обмеження строку чинності

ПОГОДЖЕНО  
Начальник Тилу Збройних Сил України  
генерал-майор

  
Ю.ГУСЛЯКОВ  
"19" "11" 2018р.

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

  
Д.МАРЧЕНКО  
"14" "11" 2018р.

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

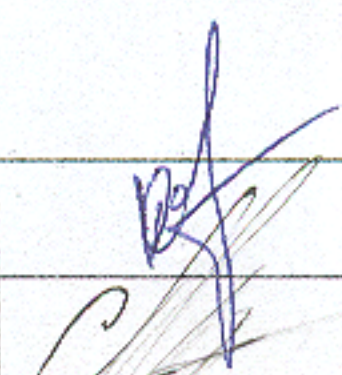
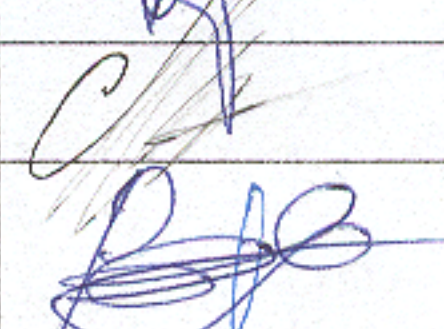

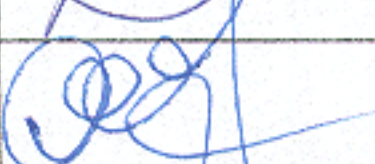
  
С.ЛИТОВКА  
"11" "11" 2018р.

Реєстр. № МО/000483/02  
«06» 12 2018р.  
Підпис  
С. А2387

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

  
О.КУМЕДА  
"27" "11" 2018р.

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

ГУР та СМЗ ЗСУ	ВРРМПІ	ПОВІДОМЛЕННЯ СПБ-А-45-02:18	ТУ 15.1-121-00034022-2016		
ДАТА ВИПУСКУ		СТРОК ЗМ.		АРКУШ	АРКУШ
14.11.2018					1
ПРИЧИНА		ПОЛПШЕННЯ ЯКОСТІ			8
ВКАЗІВКА ПРО ДОРОБОК					
ВКАЗІВКА ПРО ВПРОВАДЖЕННЯ					
ЗАСТОСУВАННЯ					
РОЗІСЛАТИ					
ДОДАТОК		Аркуші 2-4, 6-10, 14-17, 31-35			
ЗМ.	ЗМІСТ ЗМІНИ				
2	<p>1. Аркуші 2-4, 6-10, 14-17, 31-35 зміни № 1 до ТУ 15.1-121-00034022-2016 анулювати та замінити аркушами 2-4, 6-10, 14-17, 31-35 зміни № 2 до ТУ 15.1-121-00034022-2016 в новій редакції.</p> <p>2. Аркуші 39, 40 зміни № 1 до ТУ 15.1-121-00034022-2016 анулювати.</p> <p>3. Аркуш 41 зміни № 1 до ТУ 15.1-121-00034022-2016 вважати аркушем 39 зміни № 2 до ТУ 15.1-121-00034022-2016 в новій редакції.</p>				
Склав	ШАПІНА Л.		14.11.18		
Перевірив	САКОВЕЦЬ В.		14.11.18		
В.о.начальника УРРМ ГУР та СМЗ ЗСУ	РЯБОВ В.		14.11.18		
Нач. УКЯ	КАМОРЯНСЬКИЙ М.		14.11.18		



# ЗМІСТ

	Зміст	С
	Загальні положення	3
1	Технічні вимоги	4
2	Основні параметри	4
2.1	Види виробу	4
2.2	Конструкція	4
2.3	Зовнішній вигляд	5
2.4	Лінійні виміри	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	10
4	Вимоги екологічної безпеки	10
5	Правила приймання	10
6	Методи контролю	10
7	Транспортування та зберігання	11
8	Гарантії виробника	11
Додаток А1	Перелік документів, на які є посилання	12
Додаток А2	Національні номенклатурні номери виробу	14
Додаток Б1	Лінійні виміри виробу	15
Додаток Б2	Позначення деталей виробу	22
Додаток Б3	Класифікація строчок виробу	28
Додаток В	Вимоги до матеріалів	31
Додаток Г1	Заключний контроль для застібки-пряжки	35
Аркуш реєстрації змін		41

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

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>			
Змін	Лист	№ докум.	Підп.	Дата	<b>Сумка-підсумок бойова-А-45 (СПБ-А-45)</b>	Літ.	Аркуш	Аркушів
							2	42
Розроб.						<b>МО України</b>		
Перев.								
Нач. від.								
Н. контр.								
Затв.								

## ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Сумку-підсумок бойову-А-45 (скорочено СПБ-А-45, далі за текстом – виріб), а також на її складові частини та матеріали.

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

Виріб використовується для зберігання та транспортування оснащених, або пустих магазинів, 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 15.1-121-00034022-2016 підлягають регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання їм чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити їх раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цих ТУ.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

«Сумка-підсумок бойова-А-45 – СПБ-А-45 вид Х» ТУ 15.1-121-00034022-2016.

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

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

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	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

**Примітка 1.** Заміни кольорів дозволяються лише за погодження з замовником\*.

**Примітка 2.** Відповідність кольору визначається згідно затвердженого зразка.

**Примітка 3.** Вироби інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника\*.

### 2.2 Конструкція

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

2.2.2 На передній частині виробу розташована регульована частина пряжки «фастекс» - «тризуб», яка кріпиться за допомогою текстильної тасьми (у готовому вигляді довжина короткої частини  $55\pm 5$ мм, довжина довгої частини  $220\pm 10$ мм) та текстильна застібка «петлі», яка нашита на текстильну тасьму (див. Додаток Б2).

2.2.3 На бокових зовнішніх панелях розташовані чарунки типу MOLLE для кріплення спорядження до виробу.

2.2.4 На нижній частині виробу для відведення вологи розташовано дренажний отвір, який обладнано металевим люверсом.

2.2.5 Кришка-клапан вироблена з двох шарів основного матеріалу.

2.2.6 На зовнішній стороні кришки-клапана розташовано гніздову частину пряжки «фастекс», яка кріпиться за допомогою текстильної тасьма.

2.2.7 На внутрішній стороні кришки-клапана нашита текстильна застібка «гачки», також для підсилення кришки-клапана нашита текстильна тасьма.

2.2.8 Бокові стінки та дно виробу, з внутрішньої сторони підсилені текстильною тасьмою.

2.2.9 Усі вільні зрізи виробу оброблені оздоблювальною текстильною стрічкою.

Усі зовнішні відкриті зрізи виробу оброблені оздоблювальною текстильною стрічкою окрім верхніх відкриттів зрізів бокової панелі, передньої панелі, які оброблені швом впідгін з відкритим зрізом.

\*Замовник -структурний підрозділ Міністерство оборони України або Генеральний штаб Збройних Сил України, який уповноважений формувати заявку на закупівлю речового майна та послуг за бюджетною програмою.

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		4





## 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  $(50\pm 1)$  мм, що застосовується для підсилення бокових стінок, дна виробу, кришки-клапана та 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  $(25\pm 1)$  мм, що застосовується для кріплення застібки «фастекс», формування чарунок та фіксаторів універсальної системи кріплення типу MOLLE повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.2 Додатку В. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.4 Оздоблювальна текстильна тасьма для обробки швів шириною  $(23\pm 2)$  мм, вироблена з поліаміду та повинна відповідати вимогам ДСТУ 3482. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.5 Люверс дренажного отвору вироблено з кольорового металу: зовнішній радіус 12 мм, внутрішній - 5мм..

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 Пряжа «фастекс» шириною  $(25\pm 2)$  мм, яка використовується у виробі, повинна бути вироблена з поліаміду та відповідати вимогам Додатку Г1.

2.5.8 Текстильна застібка шириною  $(50\pm 2)$ , яка використовується у виробі, має відповідати вимогам наведеним у Таблиці В.4 Додатку В.

2.5.9 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу, щільністю не нижче 60 текс. та відповідають вимогам Таблиці В.5 Додатку В.

2.5.10 Всі металеві елементи без глянцевого блиску.

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

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

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	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 згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916, представлені в Додатку БЗ.
- 2.6.3 Відкриті зрізи швів оброблені оздоблювальною текстильною тасьмою. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані  $(8\pm 2)$  мм від краю.
- 2.6.4 Верхні відкриті зрізи бокової панелі, передньої панелі оброблені швом впідгін з відкритим зрізом на відстані  $(5\pm 2)$  мм від краю.
- 2.6.5 Шви зшивання, настрочування та оздоблювальні строчки виконують однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).
- 2.6.6 По нижньому краю кришки-клапана з зовнішньої сторони прострочені, вертикально закріпки (див. Додаток БЗ) однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), довжина строчки  $15\pm 2$  мм.
- 2.6.7 На передній частині виробу з обох сторін прокладено оздоблювальні строчки однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), довжиною  $(165\pm 3)$  мм на відстані  $(5\pm 2)$  мм від шва зшивання передньої та бокової деталей.
- 2.6.8 На боковій частині кришки-клапана прокладені оздоблювальні шви у вигляді трикутника на відстані  $(10\pm 2)$  мм від згинів.
- 2.6.9 На бокових панелях прокладено три оздоблювальні шва: бокові на відстані  $(5\pm 1)$  мм від краю оздоблювальної стрічки, третя по середині між ними.
- 2.6.10 В місцях формування чарунок MOLLE та в місцях найбільшого навантаження використовується двониткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), що виконує функцію закріпки.
- 2.6.11 Всі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотним стібком або закріпками.
- 2.6.12 Виріб виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являються до виробів першого гатунку.
- 2.6.13 При узгодженні з розробником ТУ та замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.
- 2.6.14 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: (номенклатурний номер НАТО);
  - назва виробника, країна виробництва;
  - назва постачальника (зазначається, якщо виробник не є постачальником);
  - номер договору/контракту МОУ;
  - дата виготовлення у форматі - мм.рррр (мм - номер місяця, рррр - рік);

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	Арк.
						8
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

– 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: ( номенклатурний номер 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 (зазначається, якщо виробник не є постачальником);

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 виду3). Етикетка має розміри  $(50\pm 3)$ мм на  $(25\pm 3)$ мм.

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 ніж  $50 \text{ г/м}^2$ .

2.7.8 Інформація на етикетці повинна бути надрукована державною мовою.

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

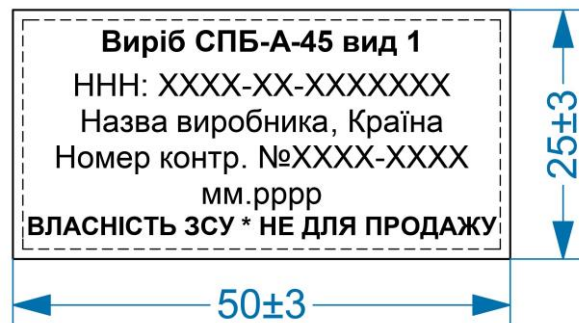


Рисунок 2 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

## 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.

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
						9
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

### **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 МОЗ України від 29.12.2012 № 1138.

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

### **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.

**5.2** 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.

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

### **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.

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		10

## **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.

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	<i>Арк.</i>
<i>Змін.</i>	<i>Арк.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		11

**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 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.5.4
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.5, 2.6.6, 2.6.7, 2.6.10, 2.7.6, Б3
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.5, 2.6.6, 2.6.7, 2.6.10, 2.7.6, Б3
ДСТУ ГОСТ 3816:2009	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, 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 C06. Метод визначення тривкості фарбовання до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		12

## Продовження таблиці А.1.1

1	2	3
ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина В02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина Е04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб	В
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	В
ДСТУ ISO/IEC 17025:2006	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій	Г1
ДСТУ ISO 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	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 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 ГОСТ 28631:2006	Сумки, чемоданы, портфели, ранцы, папки, изделия мелкой кожгалантереи. Общие технические условия	1, 2.6.1, 2.8.1, 6.1
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия	2.5.9
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
ДСТУ 4272	Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD)	В
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

Арк.

ТУ 15.1-121-00034022-2016

13

Змін. Арк. № докум. Підп. Дата

**ДОДАТОК А2**  
(обов'язковий)

**Номенклатурні номери НАТО**

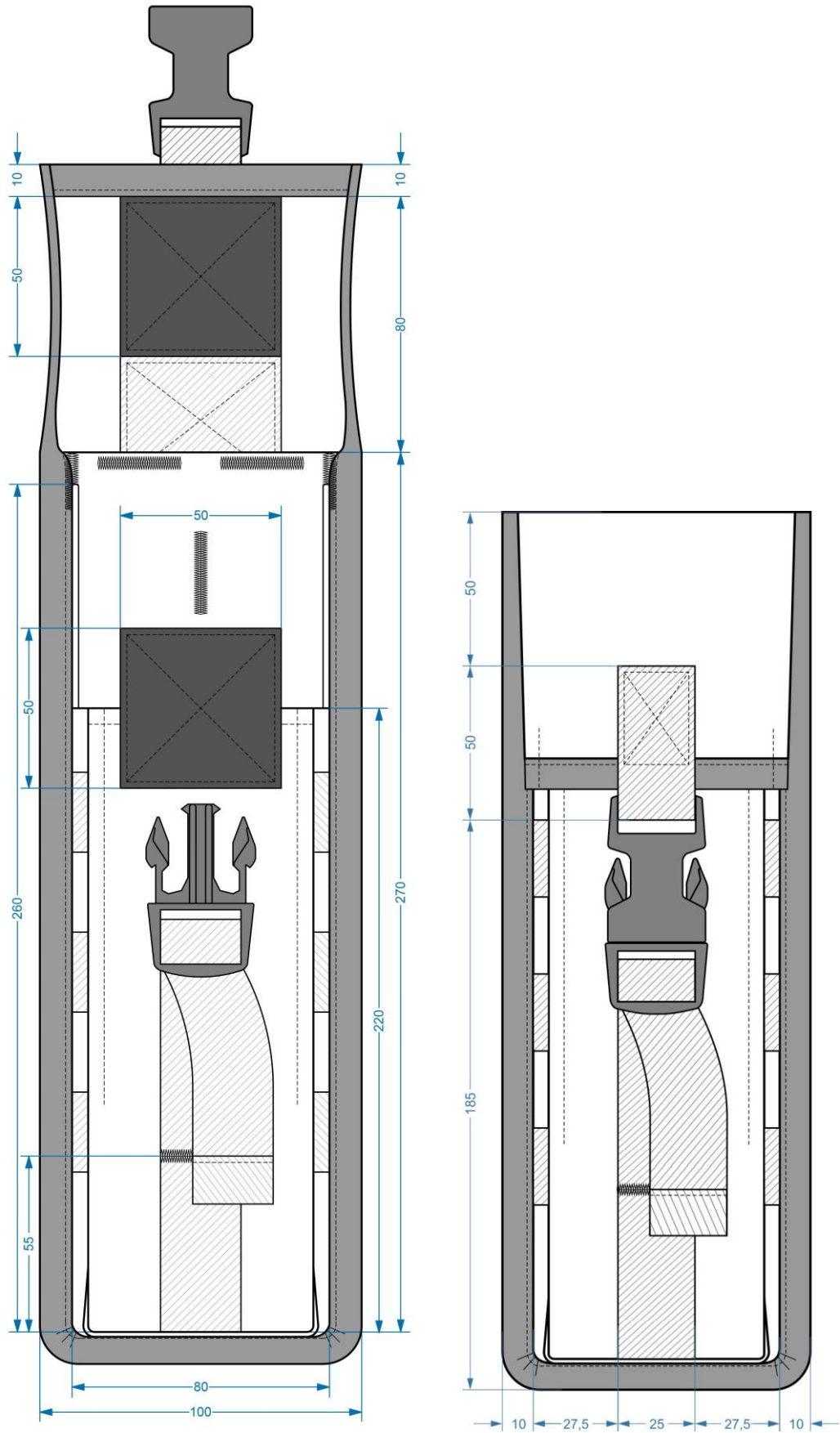
Таблиця А2.1

<b>СПБ-А-45</b>	<b>ННН</b>
Вид 1	8465-61-012-2741
Вид 2	8465-61-012-2740
Вид 3	8465-61-012-2739
Вид 4	8465-61-012-2738

**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”.

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	<i>Арк.</i>
<i>Змін.</i>	<i>Арк.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підп.</i>	<i>Дата</i>		14

**ДОДАТОК Б1**  
**Лінійні виміри виробу**



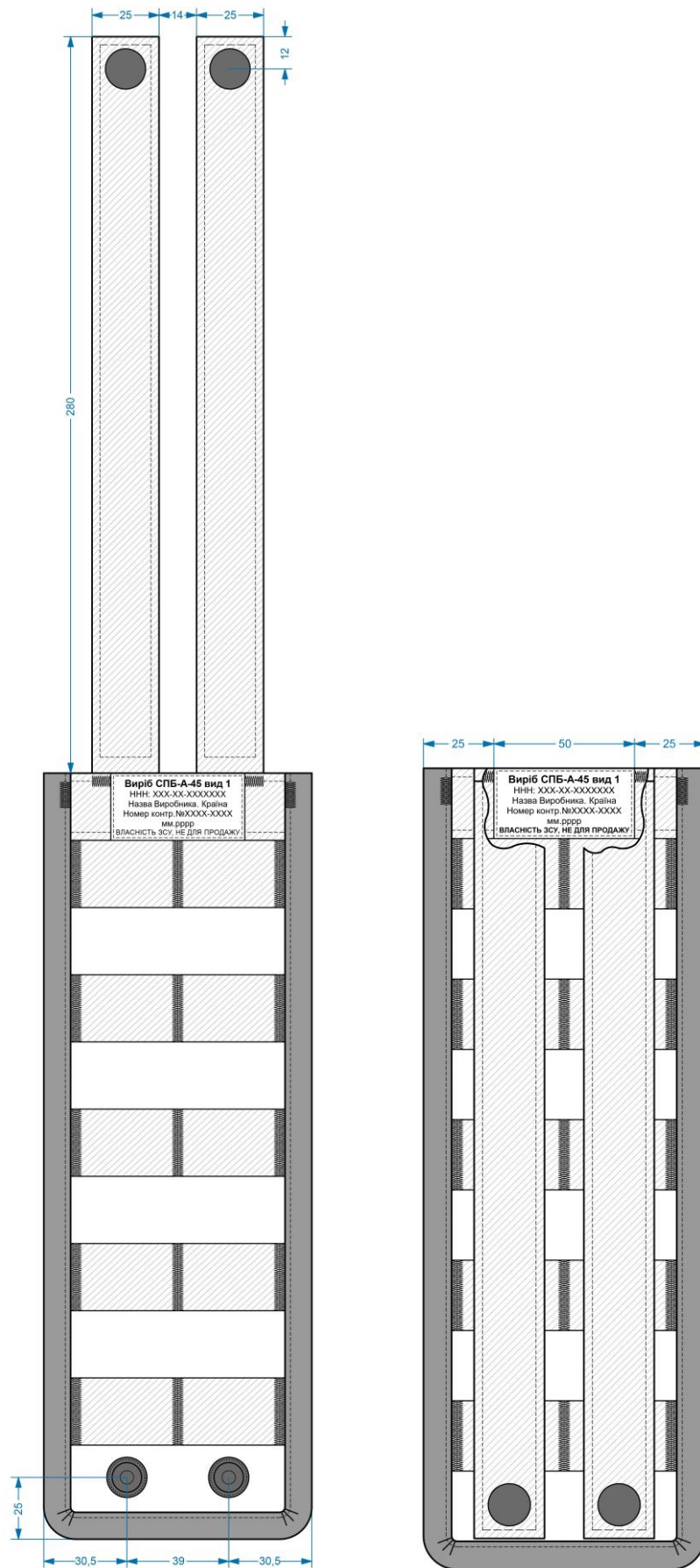
Допустима похибка за основними розмірами  $\pm 2$  мм

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

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15





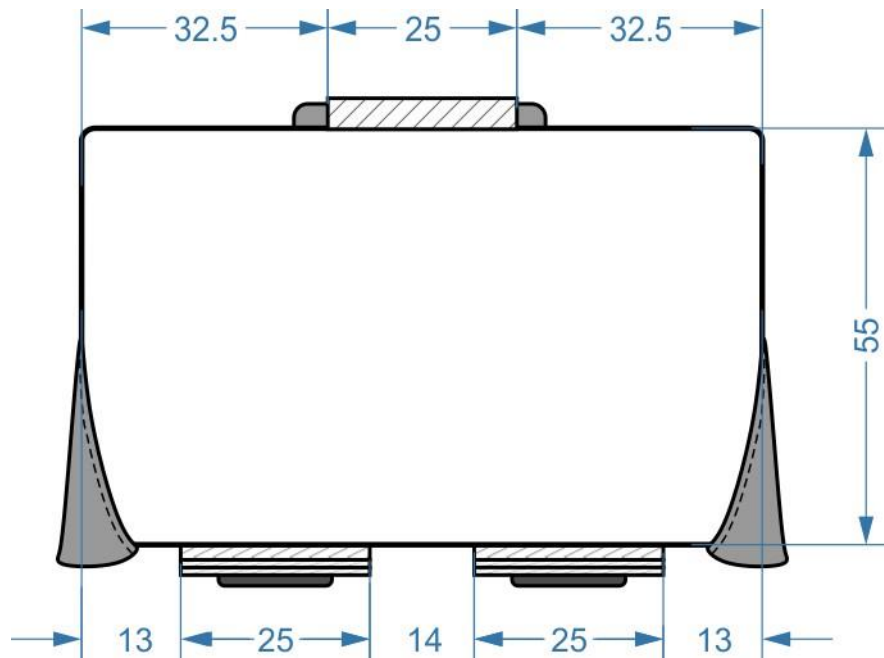


Допустима похибка за основними розмірами  $\pm 2$  мм  
 Рисунок Б1.3 — Лінійні виміри виробу (вигляд ззаду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

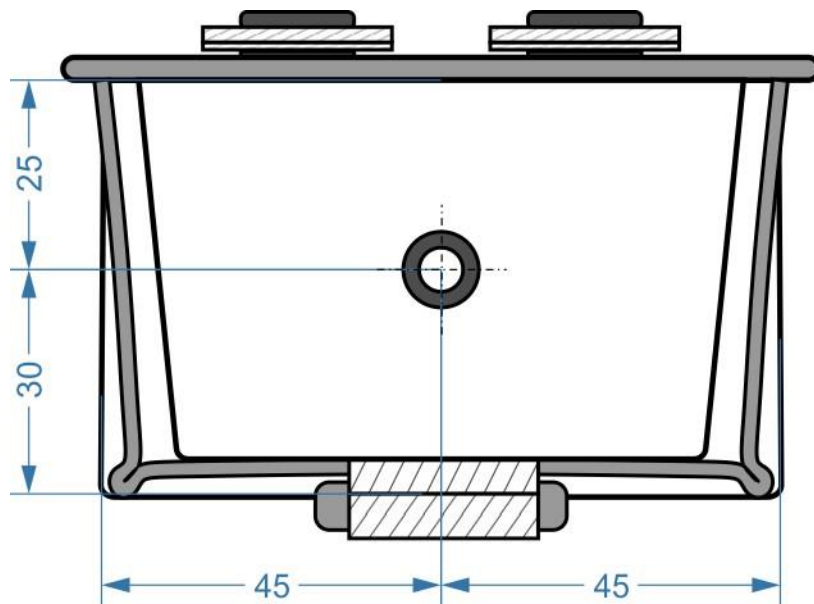
ТУ 15.1-121-00034022-2016

Арк.
17



Допустима похибка за основними розмірами  $\pm 2$  мм

Рисунок Б1.4 — Лінійні виміри виробу (вигляд зверху)



Допустима похибка за основними розмірами  $\pm 2$  мм

Рисунок Б1.5 — Лінійні виміри виробу (вигляд знизу)

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		18

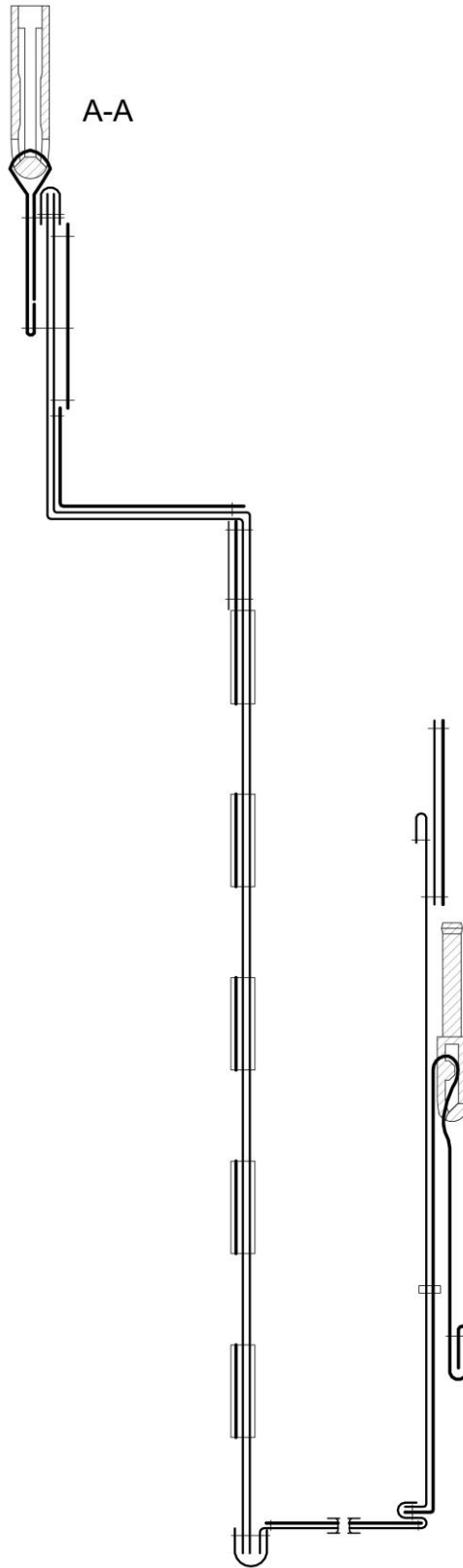


Рисунок Б1.6 — Переріз А

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		19

В-В

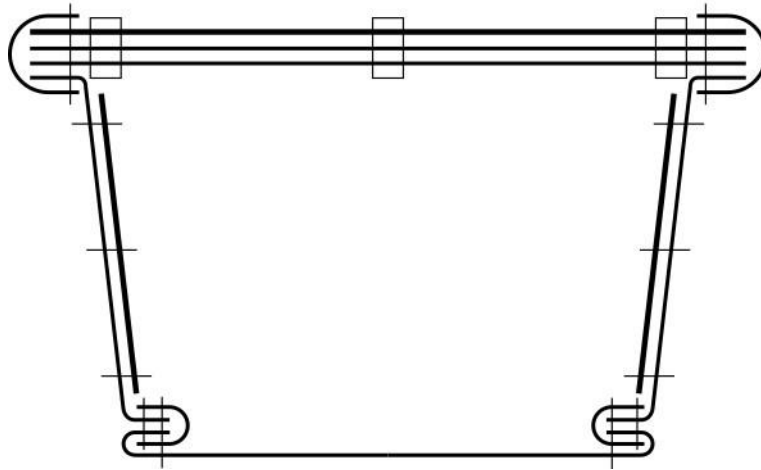


Рисунок Б1.7 — Переріз В

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		20

C-C

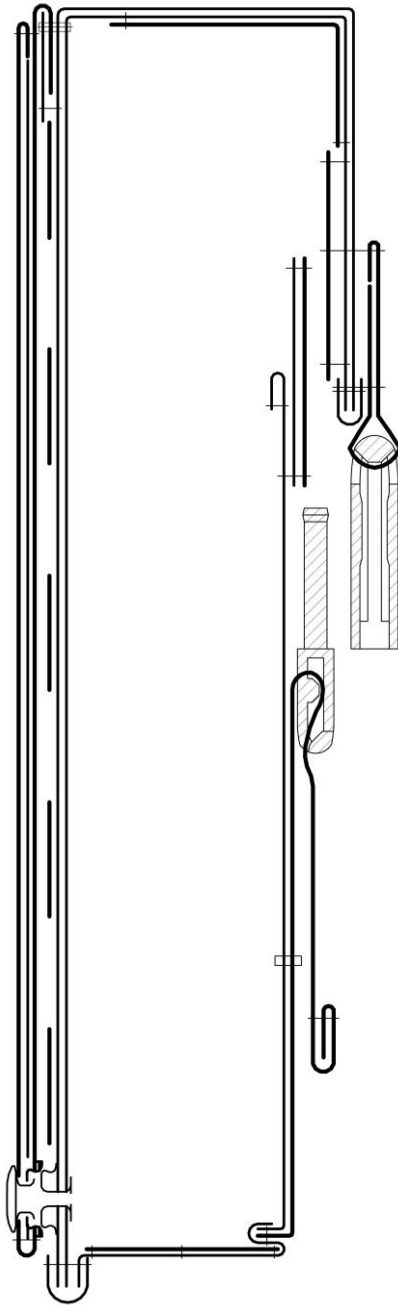


Рисунок Б1.8 — Переріз С

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		21

## Додаток Б2

### Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 — Специфікація деталей виробу

Позначення	Назва деталі
1	Передня панель
2	Бокова панель
3	Зовнішня частина кришки-клапана (Задня зовнішня панель)
4	Задня частина кришки-клапана(Задня внутрішня панель)
5	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок
6	Тасьма текстильна (25 мм) верхня для закріплення фіксаторів
7	Тасьма текстильна (25 мм) для кріплення частини «тризуб» пряжки «фастекс»
8	Тасьма текстильна (25 мм) для кріплення гніздової частини пряжки «фастекс»
9	Тасьма текстильна (25 мм) фіксатора
10	Тасьма текстильна (50 мм) бокової внутрішньої панелі
11	Тасьма текстильна (50 мм) задньої внутрішньої панелі
12	Тасьма текстильна (50 мм) під текстильну застібку «петлі»
13	Текстильна застібка «петлі» (50 мм)
14	Текстильна застібка «гачки» (50 мм)
15	Оздоблювальна текстильна тасьма
16	Пряжка «фастекс»
17	Застібка «кнопка»
18	Люверс
19	Етикетка виробу
20	Термопластична пластина

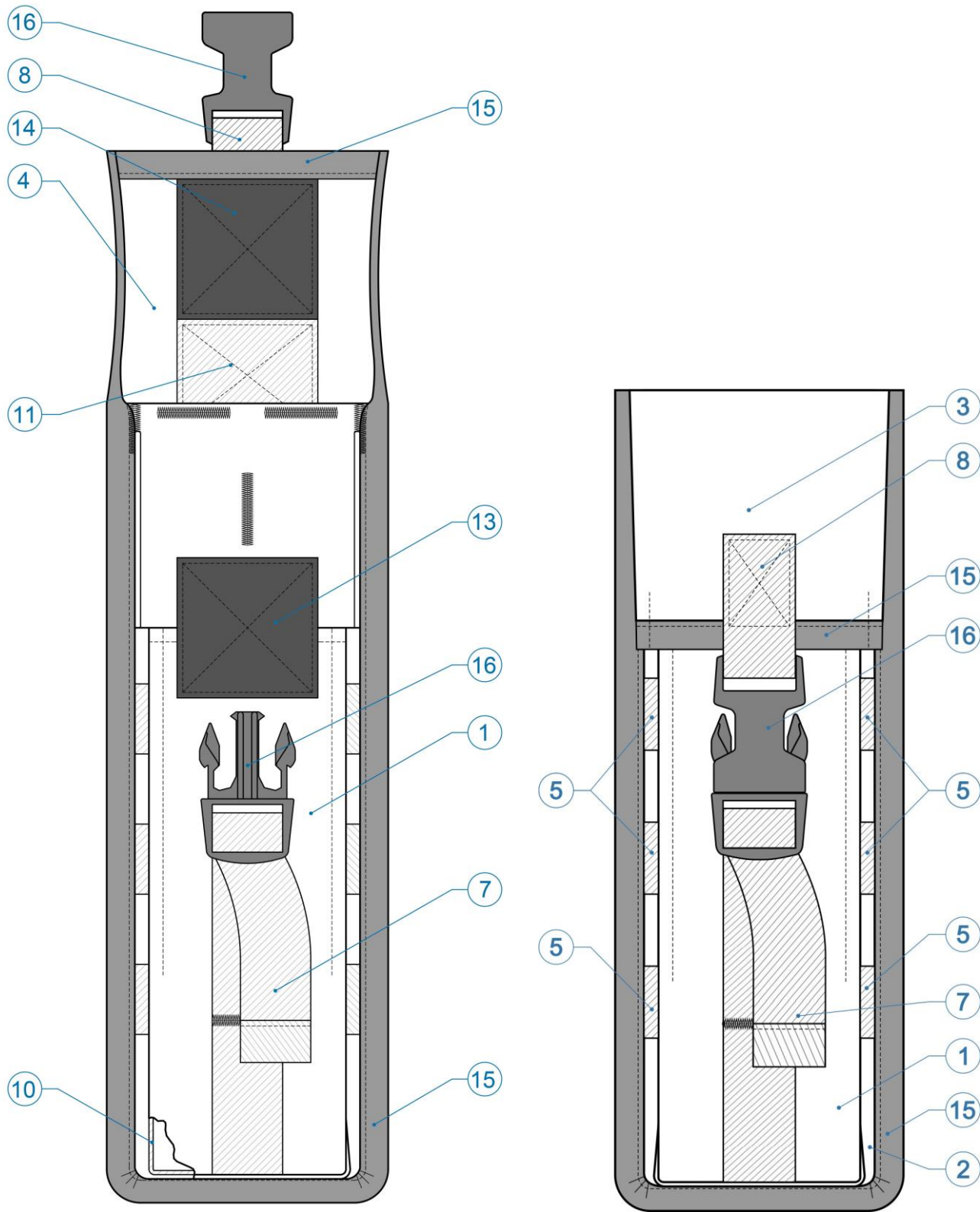


Рисунок Б2.1 — Позначення деталей виробу (вигляд спереду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-121-00034022-2016

Арк.

23





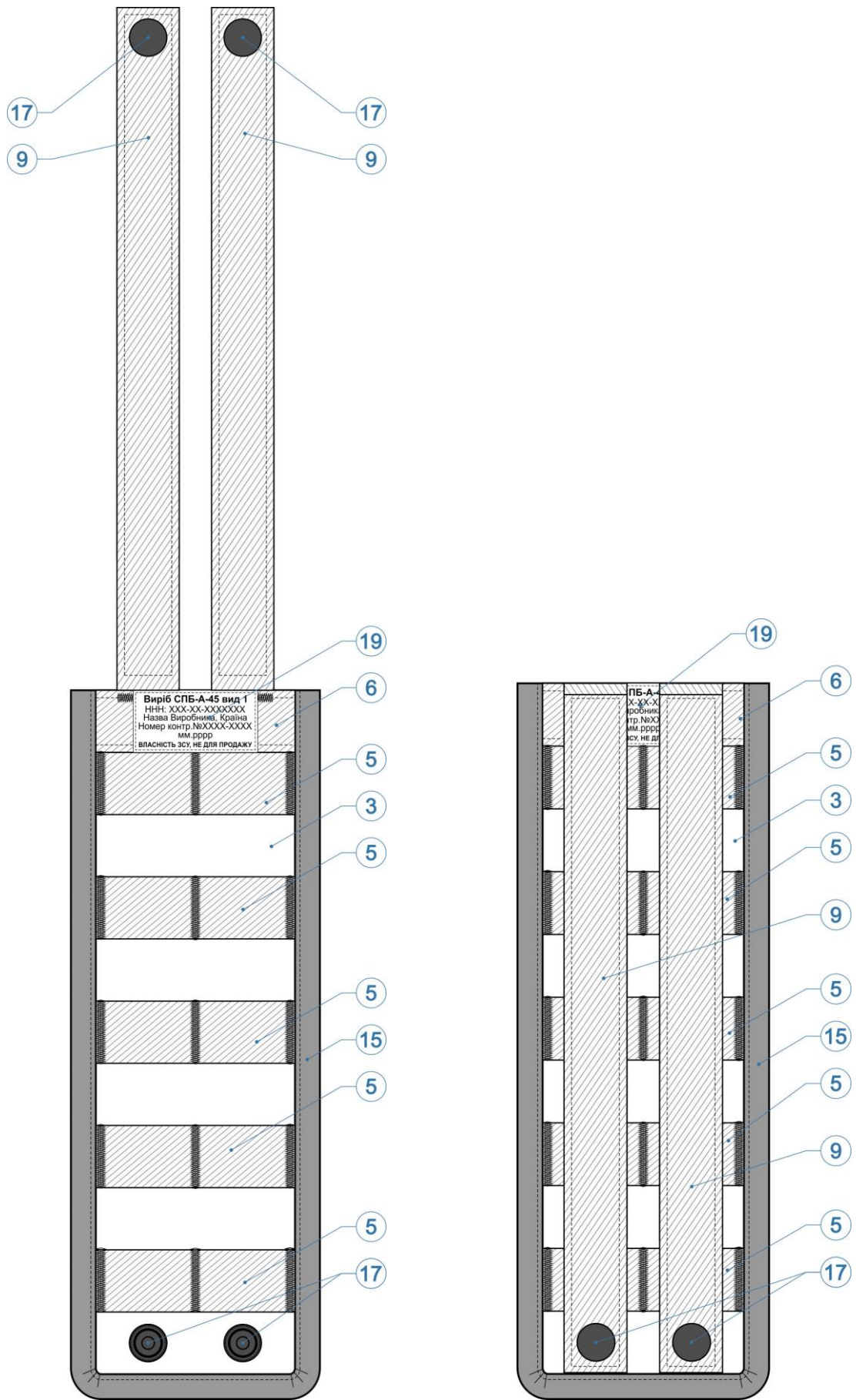


Рисунок Б2.3 — Позначення деталей виробу (вигляд ззаду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-121-00034022-2016

Арк.

25



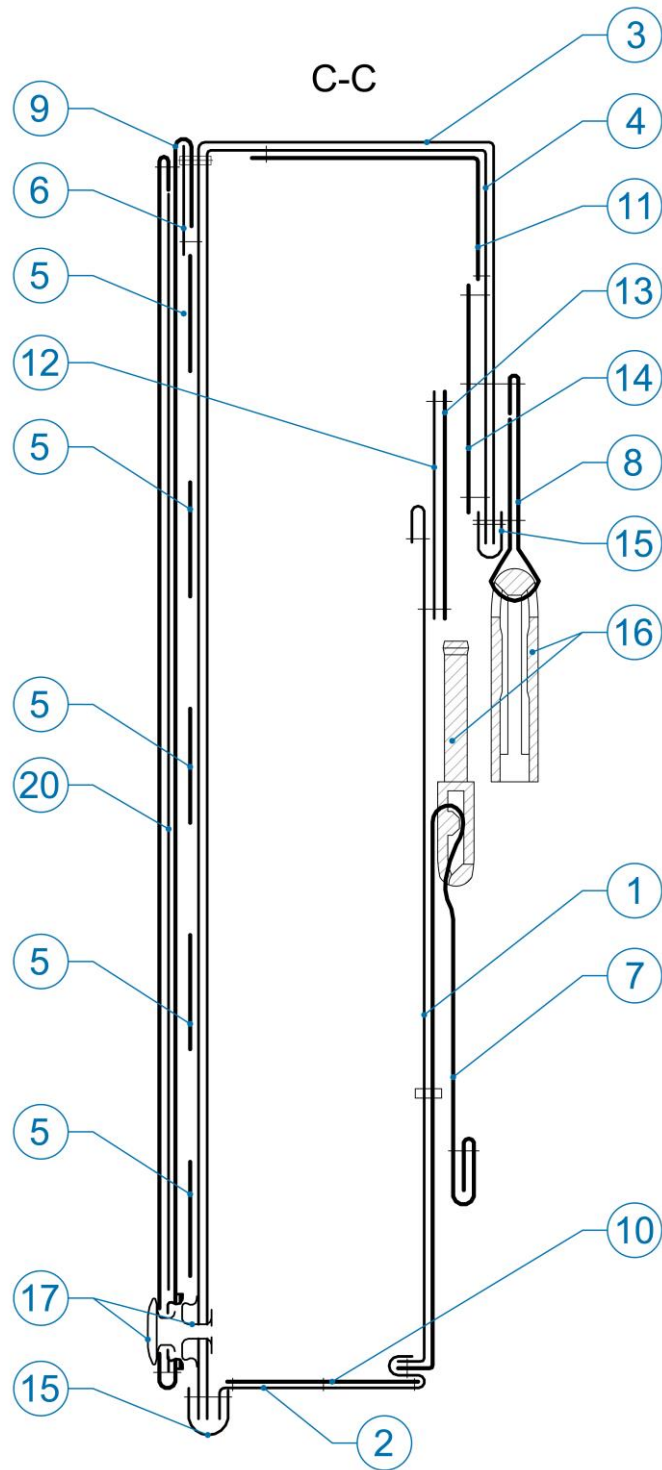


Рисунок Б2.6 — Позначення деталей виробу (переріз С)

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		27

**Додаток Б3**  
**Класифікація строчок виробу**

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

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

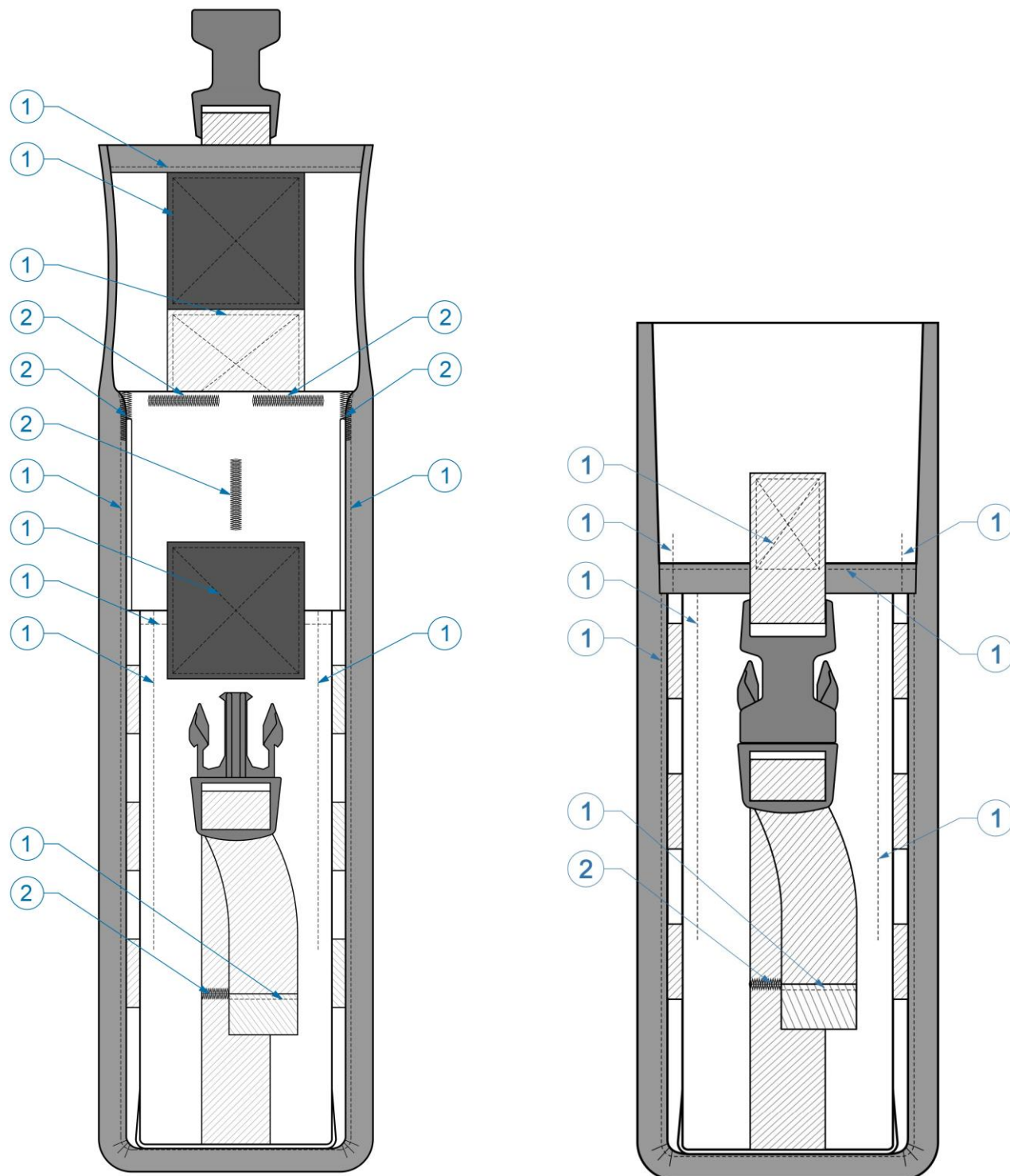


Рисунок Б3.1 — Позначення строчок виробу (вигляд спереду)



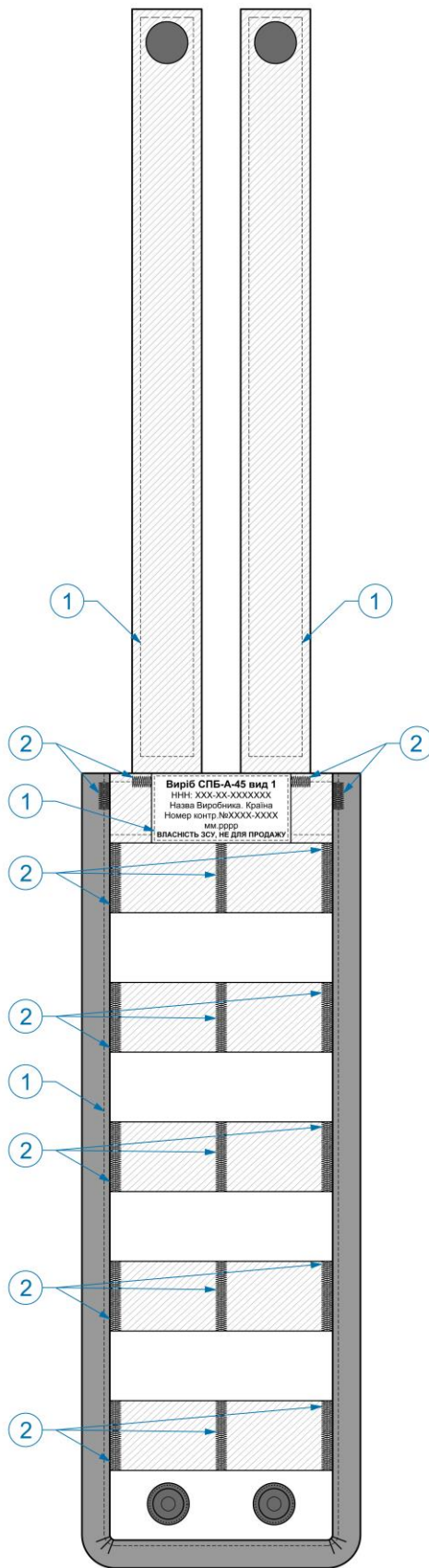


Рисунок Б3.3 — Позначення строчок виробу (вигляд ззаду)

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		30

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

Таблиця В.1 — Основний матеріал виробу

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Склад сировини:поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Поліуретанове покриття	мм.вод.ст.	1000	ДСТУ ГОСТ 3816
Поверхнева густина,не менше	г/м <sup>2</sup>	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 ГОСТ 3813
Стійкість до розривання по утоку,не менше	Н	1300	ДСТУ 4272 ГОСТ 3813
Стійкість фарбування до прання при температурі 40С°, не менше	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C 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

					<b>ТУ 15.1-121-00034022-2016</b>	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		31



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

\*Допустима похибка за основними розмірами 5%.

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		32

Таблиця В.4 — Текстильна застібка

Найменування показника	Один. вим.	Значення показника	Нормативна документація
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 <sup>2</sup>	6	ДСТУ 2060
Міцність на зсув після 10000 циклів закриття-відкриття, не менше	Н/см <sup>2</sup>	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 ІСО 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 ІСО 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

					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		33

Таблиця В.5 — 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 пофарбування до сухого/мокрого тертя (забарвлення білого бавовняного матеріалу), не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO EN 105-X12
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість пофарбування до прання (зміна початкового пофарбування/ забарвлення білого бавовняного матеріалу), при температурі 60 °С, не менше	бал	4/4	ДСТУ ISO 105-C06

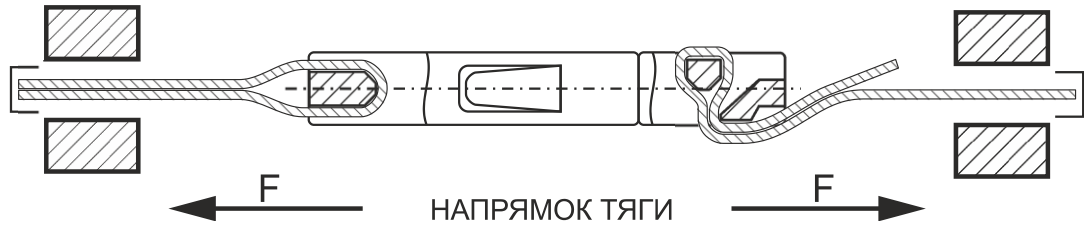
					ТУ 15.1-121-00034022-2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		34

## ДОДАТОК Г1

### Заключний контроль для застібки-пряжки

Заключний контроль для застібки-пряжки – «фастекс» 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-пряжкою.

**Примітка 2.** Вказати відносну вологість повітря.

#### Г1.1.4 Умови випробування

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

Кожен поділ партії означає такий же обсяг випробувань ще раз!

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

Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

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

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

										Арк.
										35
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата	ТУ 15.1-121-00034022-2016					







