

ДКПІ 15.12.12

Інв. № 263/прим
Головне управління
розвитку та супроводження МЗ

УКНД 59.080

ПОГОДЖЕНО

Заступник Міністра оборони України
генерал-лейтенант

О.ШЕВЧУК

"27" 11 2018р.

ЗАТВЕРДЖУЮ
Міністр оборони України

С.ПОЛТОРАК

"28" 11 2018р.

ТУ 15.1-136-00034022:2016

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 2

Рюкзак бойовий індивідуальний – РБ I

Дата надання чинності 26.12.18
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" 12 2018р.

ПОГОДЖЕНО

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

С.ЛИТОВКА

"27" 11 2018р.

Реєстр. № МО/000521/02

«06» 12 2018 р.

Підпис
Вч А2387

ПОГОДЖЕНО

Начальник Управління стандартизації,
кодифікації та каталогізації
Міністерства оборони України
полковник

О.КУМЕДА

"27" 11 2018р.

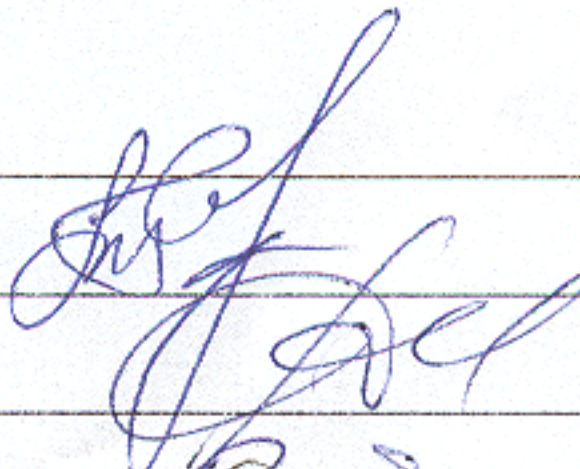
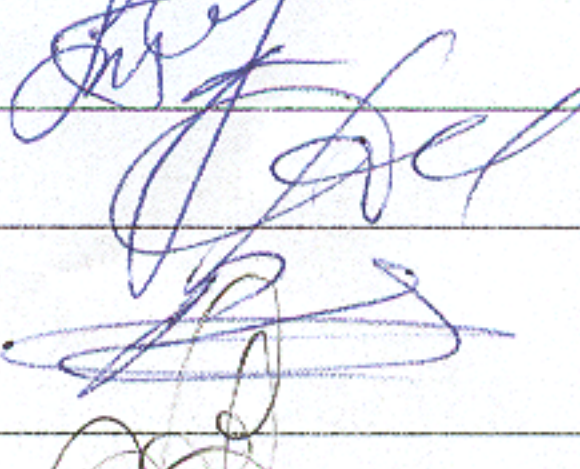
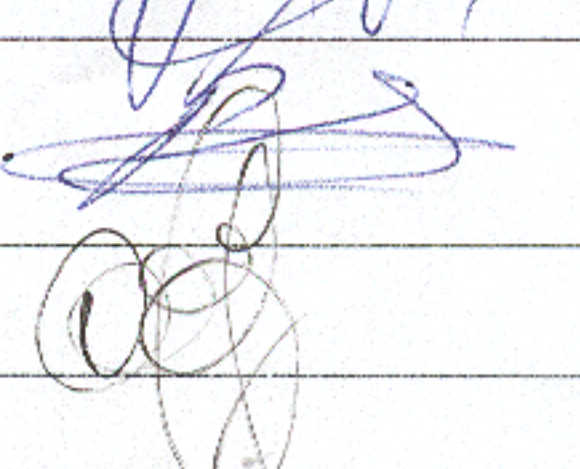
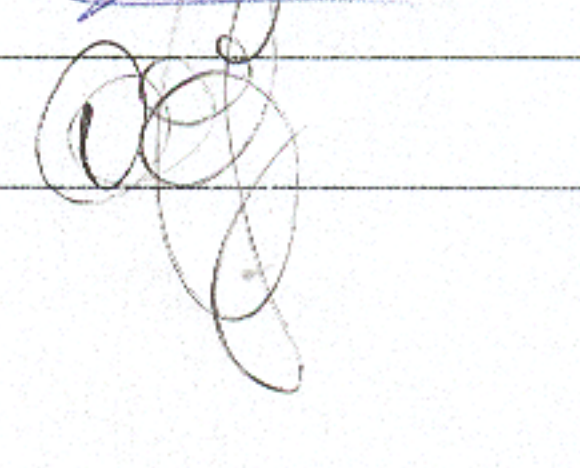
Підп. та дата

Зам. інв. №

інв. № дубл.

Підп. та дата

інв. № підл.

ГУР та СМЗ ЗСУ	ВРРМПП	ПОВІДОМЛЕННЯ Рюкзак бойовий індивідуальний (РБІ) - 02:18		ТУ 15.1-136-00034022:2016	
ДАТА ВИПУСКУ 14.11.2018		СТРОК ЗМ.			АРКУШІ 1
ПРИЧИНА		ПОЛПШЕННЯ ЯКОСТІ			8
ВКАЗІВКА ПРО ДОРОБОК					
ВКАЗІВКА ПРО ВПРОВАДЖЕННЯ					
ЗАСТОСУВАННЯ					
РОЗІСЛАТИ					
ДОДАТОК		Аркуші 2-4, 8-11, 15-17, 19, 22, 23 ,31,33, 36, 43, 44, 48-55			
ЗМ.	ЗМІСТ ЗМІНИ				
2	1. Аркуші 2-4 ,8-11, 15-17, 19, 22, 23, 31, 33, 36, 43, 44, 48-55 зміни № 1 ТУ 15.1-136-00034022:2016 анулювати та замінити аркушами 2-4, 8-11, 15-17, 19, 22, 23 ,31,33, 36, 43, 44, 48-55 зміни № 2 до ТУ 15.1-136-00034022:2016 в новій редакції. 2. Аркуші 56, 57, 58 зміни № 1 ТУ 15.1-136-00034022:2016 анулювати. 3. Аркуш 59 зміни № 1 до ТУ 15.1-136-00034022:2016 вважати аркушем 56 зміни № 2 до ТУ 15.1-136-00034022:2016 в новій редакції.				
Склав	КУЧЕР Т.		14.11.18		
Перевірив	МАЛІЙ А.		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
1.1 Технічні характеристики виробу	4
2 Основні параметри	4
2.1 Види виробу	4
2.2 Конструкція	4
2.3 Зовнішній вигляд	6
2.4 Лінійні виміри	8
2.5 Вимоги до матеріалів	8
2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу та готового виробу	9
2.7 Маркування	10
2.8 Пакування	12
3 Санітарно-гігієнічні вимоги	12
4 Вимоги безпеки та охорони довкілля	12
5 Правила приймання	12
6 Методи контролю	12
7 Транспортування та зберігання	13
8 Гарантії виробника	13
Додаток А1 Перелік документів, на які є посилання	14
Додаток А2 Номенклатурні номери НАТО	17
Додаток Б1 Лінійні виміри виробу	18
Додаток Б2 Позначення деталей виробу	30
Додаток Б3 Класифікація строчок при виготовлені виробу	41
Додаток В Вимоги до матеріалів	48
Аркуш обліку змін технічних умов	56

Підп. та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл	Підп. та дата	ТУ 15.1-136-00034022:2016					
Інв. № правд.	Розроб.					Рюкзак бойовий індивідуальний – РБІ	Літ.	Аркуш	Аркушів
	Перев.							2	56
	Н. контр.						МО України		
	Затв.								
	Змін	Лист	№ докум.	Підп.	Дата				

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Рюкзак бойовий індивідуальний (скорочено РБІ, далі за текстом – виріб), а також на його 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 як у складі комплекту індивідуального спорядження військовослужбовця, так і окремо від інших елементів спорядження. Виріб використовується для тривалого перенесення на спині різних вантажів. Забезпечений ручкою зверху, двома косими (йдуть від області шиї в боки) лямками, що надягаються на плечі, а також в переважній більшості випадків стабілізуючими і розвантажувальними ремнями, і додатковими елементами для навісного закріплення предметів екіпіровки та амуніції.

Основним замовником* є Міністерство оборони України.

Виріб виготовляється у 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 15.1-136-00034022:2016 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:

«Рюкзак – РБІ вид Х» ТУ 15.1-136-00034022:2016. Де «Х» – вид виробу відповідно до пункту 2.1 цих ТУ.

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

1 Технічні вимоги

1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб (рис.1) за конструкцією, розмірами, зовнішнім виглядом, номенклатурою матеріалів та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цих ТУ та зразку-еталону, затверджені у встановленому порядку згідно з ГОСТ 15.007.

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. Заміни кольорів дозволяються лише за погодження з 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 рюкзаком (рис.1, рис.2) з одним основним відділенням.

2.2.2 Виріб складається з передньої, задньої, верхньої, нижньої (дно), нижньої суцільної та бокових панелей, планок, накладок, лямок, ручки, системи бокових та нижніх регульованих стяжок, системи кріплення типу MOLLE, внутрішніх кишень, рами з пластику та текстильних застібок.

2.2.3 Основне відділення виробу закривається за допомогою застібки-блискавки з двома замками, розташованими верхніми частинами один до одного, яка закривається планкою.

2.2.4 На передній панелі ззовні розташовані у сім рядів чарунки типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження). Для формування чарунок, які горизонтально розташовані на відстані 25 мм одна від одної, текстильні тасьми прошиваються зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок 38 мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2 мм.

2.2.5 До верхньої частини передньої панелі пришито дві текстильні застібки «петлі».

2.2.6 На передній панелі виробу розташовані чотири гніздові частини застібок «фастекс» системи бокових регульованих стяжок, які фіксуються в петлі текстильної тасьми, яка утворює чарунки типу MOLLE (див. рис. Б2.1 Додатку Б2).

2.2.7 В основи частин «тризуб» застібок «фастекс», системи бокових регульованих стяжок, протягується текстильна тасьма, яка пришита до бокової панелі.

2.2.8 На задню панель настроєно три накладки (рис. Б2.3 Додатку Б2). Кожна накладка складається з двох однакових (за розміром, формою) деталей (зовнішньої та внутрішньої) зшитих між собою та всередину яких вставлено хімічно зшитий поліетилен ППЕ, загальною товщиною (16-20) мм, для формування ергономічної спинки.

2.2.9 На верхній панелі виробу сформовано ручку з текстильних тасьм різної ширини: (25 ± 2) та (50 ± 2) мм. Лівий край, нашитих одна на одну текстильних тасьм утворює клапан, який закриває отвір для виводу назовні пристосувань типу антен, навушників тощо. Текстильна тасьма шириною (25 ± 2) мм на клапані утворює петлю. Отвір закривається текстильною застібкою (50 ± 2) мм (див. рис. Б2.5 Додатку Б2).

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						4
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.2.10 Нижня панель виробу (дно) подвійне. На нижній панелі виробу по центру розташований дренажний отвір для відводу вологи, обладнаний металевим люверсом. Зовні настрочено текстильні тасьми (рис. Б2.6 Додатку Б2), які формують чарунки. В чарунки протягуються текстильні тасьми, які фіксуються зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм. з зафіксованими пряжками-регуляторами, які призначені для кріплення інших елементів спорядження.

2.2.11 На бокових панелях по центру розташовані у шість рядів чарунки типу MOLLE. Для формування чарунок, які горизонтально розташовані на відстані 25 мм одна від одної, текстильні тасьми прошиваються зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок 38 мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати 2 мм.

2.2.12 На задній панелі розташовані регульовані ергономічні лямки, потовщені хімічно зшитим поліетиленом ППЕ загальною товщиною (8-10) мм. На лямки настрочено дві текстильні тасьми (рис. Б2.3 Додатку Б2): одна – для посилення; друга формує три чарунки. Верхній вільний край другої текстильної тасьми протягується в пряжку-регулятор, яка фіксується за допомогою текстильної тасьми в шві зшивання задньої та верхньої панелі. Нижній край формує петлю, яка фіксує гніздову частину застібки «фастекс». Частина «тризуб» застібки «фастекс» фіксується за допомогою текстильної тасьми та текстильного трикутника, які вшиті в шов зшивання задньої та бічної панелі.

2.2.13 На обох лямках на лінії грудей кріпиться, за допомогою пряжки-регулятора, текстильна тасьма з застібкою «фастекс», вільний край текстильної тасьми оброблено термічним способом.

2.2.14 На внутрішній стороні передньої панелі розташовано дві кишені з додаткового матеріалу одна під одною, які закриваються за допомогою застібок-блискавок. В нижніх частинах кишень розташовані дренажні отвори, обладнані металевими люверсами.

2.2.15 На внутрішній стороні передньої панелі зверху по центру в шов пришивання планки до передньої панелі вшивається текстильна тасьма, яка утворює петлю для екстреного відкривання виробу.

2.2.16 З внутрішньої сторони задньої панелі сформовано кишеню з додаткового матеріалу для вставки рами із твердого пластику (див. рис. Б1.13 Додатку Б1). Кишеня закривається клапаном за допомогою текстильної застібки.

2.2.17 На задній панелі з внутрішньої сторони знизу і зверху симетрично в шов пришивання бокових панелей до задньої панелі вшиваються текстильні тасьми, які утворюють петлі. (див. рис. Б2.8 Додатку Б2).

2.2.18 На верхній частині задньої панелі з внутрішньої сторони по центру в шов пришивання верхньої панелі до задньої панелі вшивається текстильна тасьма в яку кріпиться пластикове напівкільце (див. рис. Б1.10 Додатку Б1).

2.2.19 До задньої панелі з внутрішньої сторони пришита накладна кишеня з додаткового матеріалу, верх кишені оброблений швом упідгин із закритим зрізом в який вставлено еластична тасьма. Зверху по центру кишені пришита текстильна тасьма на яку нашта текстильна застібка двома відрізками на «гачки» та «петлі» відстань між якими складає (20 ± 1) мм, яка утримує кишеню та кріпиться за пластикове напівкільце. В низу кишені по центру розташований дренажний отвір для відводу вологи, обладнаний металевим люверсом.

2.2.20 В ручки замків застібок-блискавок протягнутий шнур паракорд закріплений вузлом.

2.2.21 Вільні зрізи зшивання обкантовані оздоблювальною текстильною стрічкою або додатковим матеріалом (із закритими зрізами шириною (10 ± 2) мм в готовому вигляді).

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5

2.3 Зовнішній вигляд

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

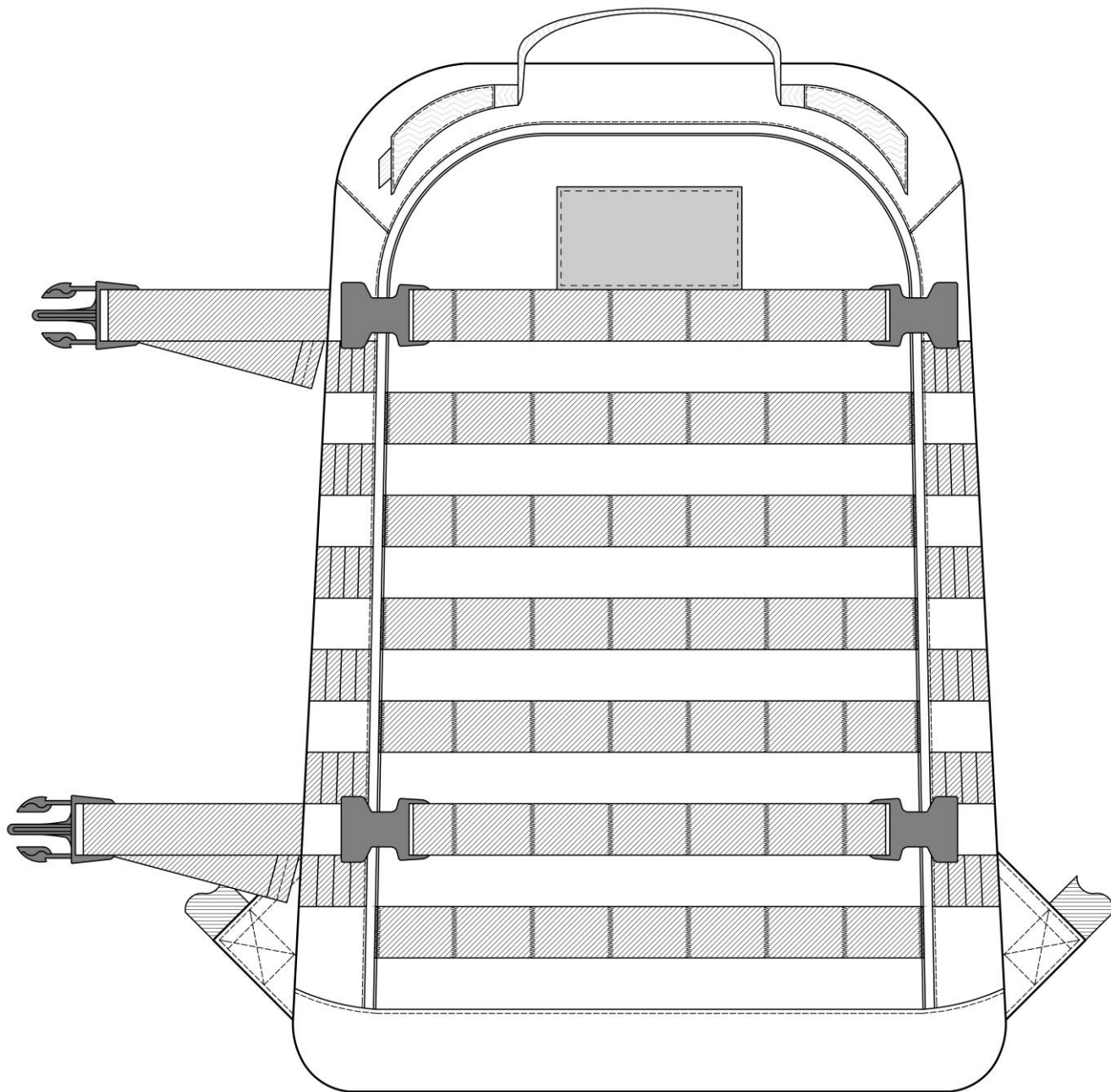


Рисунок 1 – Зовнішній вигляд виробу (вигляд спереду)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		6

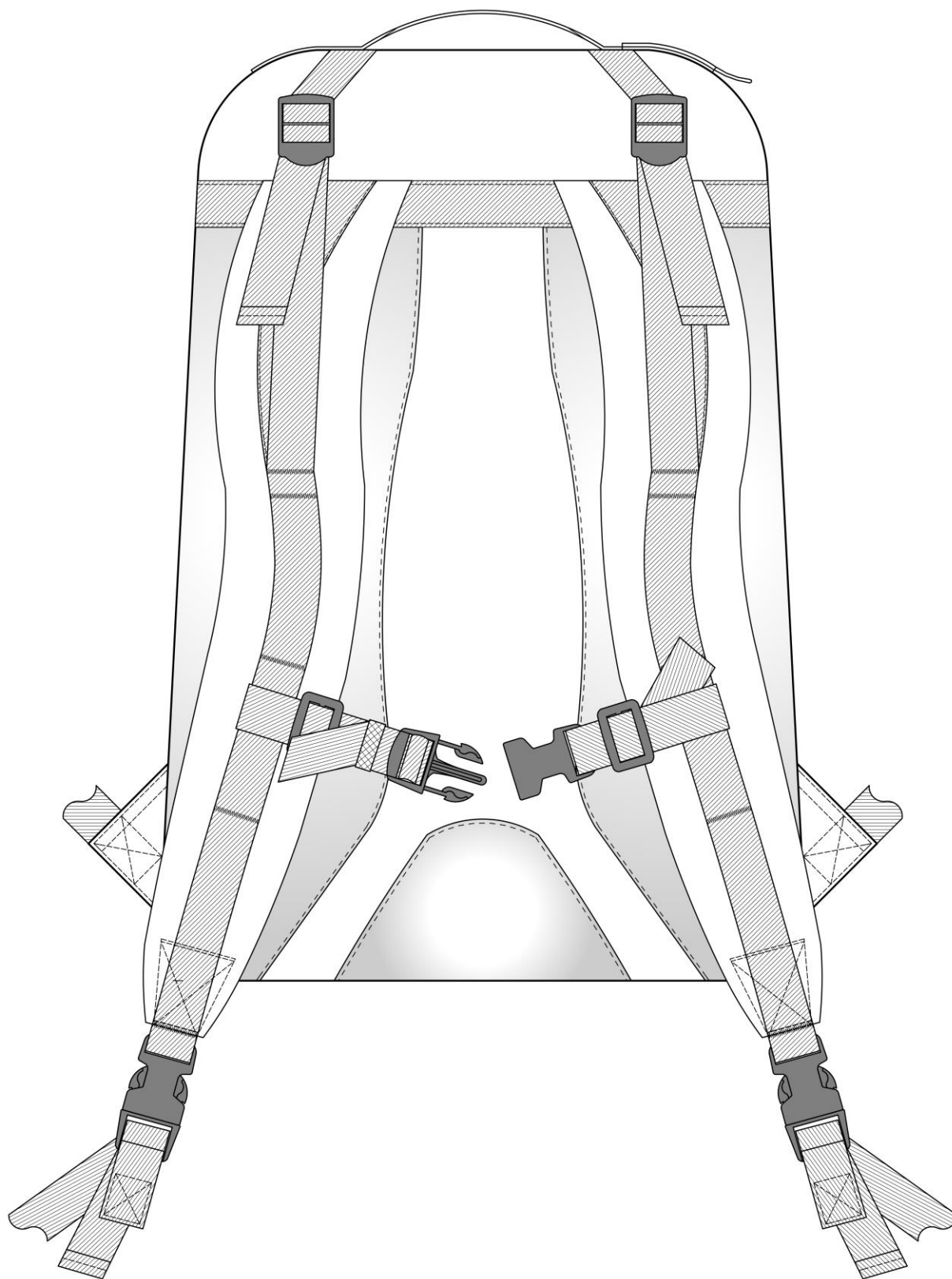


Рисунок 2 – Зовнішній вигляд виробу (вигляд ззаду)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк. 7
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.4 Лінійні виміри

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

2.5 Вимоги до матеріалів

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

2.5.2 Додатковим матеріалом виробу для формування кишень, внутрішніх частин накладок спинки, внутрішньої частини дна виробу, внутрішньої частини лямок та обробки відкритих зрізів – 100% поліестер або 100% поліамід з текстурованої пряжі підвищеної міцності. За якісними показниками матеріал повинен відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.2 Додатку В.

2.5.3 Застібки-блискавки, які використовується у виробі, повинні відповідати за фізико-механічними та фізико-хімічними показниками вимогам, які наведені у Таблиці В.3, Додатку В.

2.5.4 Тасьма текстильна шириною (25 ± 1) мм, що застосовується для кріплення застібки «фастекс», формування чарунок та фіксаторів універсальної системи кріплення типу MOLLE повинна відповідати вимогам наведеним в Таблиці В.6 Додатку В. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.5 Оздоблювальна текстильна стрічка для обробки відкритих зрізів швів шириною (23 ± 2) мм, виготовлена з поліаміду та повинна відповідати вимогам ДСТУ 3482. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.6 Еластична тасьма, яка вставлена в верхній зріз внутрішньої задньої кишені шириною (14 ± 1) мм. Кінці повинні бути оброблені термічним способом.

2.5.7 Люверс дренажного отвору виготовлена з кольорового металу, зовнішнім діаметром від 12 до 15 мм, внутрішнім діаметром від 5 до 8 мм.

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

2.5.9 Текстильна застібка шириною (50 ± 2) та (25 ± 1) , яка використовуються у виробі, має відповідати вимогам наведеним у Таблиці В.7 Додатку В.

2.5.10 Всі шви виконуються підсиленими поліефірними або поліамідними нитками в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу та відповідають вимогам наведеним у Таблиці В.5 Додатку В.

2.5.11 Пластикова рама виготовляється з поліетилену високого тиску густиною $0,92 \text{ г/см}^3$, товщиною $(1,2 \pm 0,2)$ мм.

2.5.12 В якості ручок замків застібок-блискавок використовується паракорд – нейлоновий шнур підвищеної міцності з осердям (ДСТУ 3402). Дозволяється використовувати шнур з осердям, в якості якого виступають 7-9 внутрішніх ниток по три жмута в кожній. Краї паракорду в обов'язковому порядку обробляються. Кожна з ручок замка виконується з паракорду довжиною 250-270 мм, протягнутого крізь отвір замка застібки. Обидва кінці по краю зав'язуються єдиним вузлом. Технічні характеристики паракорду наведені у таблиці 2.6.

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						8
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

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

2.5.15 За узгодженням із розробником цього ТУ та замовником, при виготовленні виробу, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче вказаних у Додатку В, Додатку Г1.

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

2.5.17 Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

2.6 Основні вимоги до виготовлення виробу та готового виробу

2.6.1 Виріб виготовляють відповідно до вимог цих ТУ 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 Всі вільні кінці текстильної тасьми обробляються швом упідгин з відкритим зрізом (окрім текстильної тасьми для лямок, яка кріпиться на лінії грудей).

2.6.5 Позначення деталей виробу надано в Додатку Б2.

2.6.6 Вільні зрізи зшивання деталей окантовуються з внутрішньої сторони оздоблювальною текстильною стрічкою або додатковим матеріалом (із закритими зрізами), ширина окантовки (10 ± 2) мм в готовому вигляді.

2.6.7 Класифікація строчок виробу вказані в Додатку Б3.

2.6.8 По краю планки, яка приховує застібку-блискавку, що закриває основне відділення виробу, може прокладатися оздоблювальна строчка шириною 1-2 мм.

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

2.6.10 При узгодженні із розробником цього ТУ та замовником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду і параметрів виробу.

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						9
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.7 Маркування

2.7.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ.

2.7.2 Для маркування готового виробу повинні застосовуватися:

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

2.7.3 Етикетка виробу містить наступну інформацію:

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

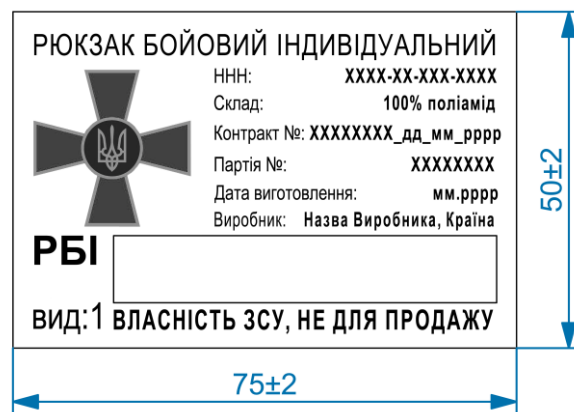


Рисунок 3 — Зовнішній вигляд етикетки виробу та її розміри

2.7.4 Товарний ярлик на комплект містить наступну інформацію:

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						10
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		



Рисунок 4 – Зовнішній вигляд товарного ярлика та його розміри

2.7.5 Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію:

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

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

2.7.7 Етикетка виробу нашивається на верхню частину внутрішньої кишені виробу по центру на відстані (40±2) мм від вільного краю клапана (див. Рисунок Б1.10. Додаток Б1).

2.7.8 Товарний ярлик виготовлений з картону.

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

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

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		11

2.8 Пакування

2.8.1 Пакування повинно відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 28631.

2.8.2 Кожен виріб повинен пакуватись в пакет із поліетиленової плівки (згідно ГОСТ 10354). На кожному пакувальному мішку закріплюється товарний ярлик. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження виробу при транспортуванні та зберіганні.

2.8.3 Група виробів по 10 штук повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, яка відповідає ГОСТ 7933 та ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації згідно ГОСТ 14192 та тієї, що зазначена у пакувальному листі.

2.8.4 До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

2.8.5 Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3 Санітарно-гігієнічні вимоги

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

3.2 Виробник зобов’язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали (фурнітуру) з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров’я України від 09.10.2000 № 247.

4 Вимоги безпеки та охорони довкілля

4.1 Безпека використання виробу гарантується нормативними документами на сировину та матеріали (фурнітуру), застосовані для виготовлення виробу, або на виріб в цілому.

4.2 Виріб не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини.

5 Правила приймання

5.1 Приймання виробу проводять згідно вимог цих ТУ, вимог Договору замовника про поставку та вимог ГОСТ 24782.

5.2 З кожної партії вибирається до 20% виробів, що перевіряються 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.

6 Методи контролю

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

6.2 Контроль лінійних вимірів виробу проводиться згідно Додатку Б1.

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

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						12
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

7 Транспортування та зберігання

7.1 Транспортування та зберігання готових виробів повинно проводитися відповідно до вимог ГОСТ 3897.

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

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

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

8 Гарантії виробника

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

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

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

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		13

ДОДАТОК А1

(обов'язковий)

Перелік документів, на які є посилання

Таблиця А1.1.

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
1	2	3
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В,Г1.
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.3.6
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ ГОСТ 3816	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ 2059 - 92	Застібка текстильна. Методи визначення міцності розташування	В
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування (EN 1414:1996, MOD)	В
ДСТУ 2060-92 (ГОСТ 30019.2-93)	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливодіштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризкуванням)	В
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання	В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндала. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка	В
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя	В
ДСТУ ISO/IEC 17025:2006	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій	Г1
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	2.4.2
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	В
ДСТУ ISO 105-E04:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина E04. Метод визначення тривкості фарбовання до поту (ISO 105-E04:1994, IDT)	В

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		14

Продовження таблиці А1.1.

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 ксенонової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)	В
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини	В
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 30157.0-2003	Полотна текстильні. Методи визначення зміни розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Загальні положення.(ГОСТ 30157.0-95)	В
ДСТУ ГОСТ 30157.1-2003	Полотна текстильні. Методи визначення зміни лінійних розмірів після мокрих оброблень або хімічного чищення. Режим оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)	В
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, валізи, портфелі, ранці, папки, вироби дрібної шкіргалантереї. Загальні технічні умови (ГОСТ 28631-2005, IDT)	1.1, 2.4.1, 2.6.1
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	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 4272:2003	Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD)	В
ГОСТ 16218.9	Изделия текстильно-галантерейные. Методы испытаний при растяжении	2.3.7
ГОСТ 3813-72 (ИСО 5081-77, ИСО 5082-82)	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении	В
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1.1
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Общие технические условия	2.6.3
ГОСТ 28965	Застежка-молния. Методы контроля	В
ГОСТ 9733.0-83	Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям.	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
ГОСТ 9733.4-83	Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам	В

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15

Продовження таблиці А1.1.

ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия	2.6.2
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	2.6.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	2.6.3
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	Про затвердження Державних санітарних норм та правил «Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги»	3.1

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		16

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)

Номенклатурні номери НАТО

Таблиця А2.1.

РБІ	ННН
Вид 1	8465-61-012-9004
Вид 2	8465-61-012-9005
Вид 3	8465-61-012-9003
Вид 4	8465-61-012-9002

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 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		17

ДОДАТОК Б1

Лінійні виміри виробу

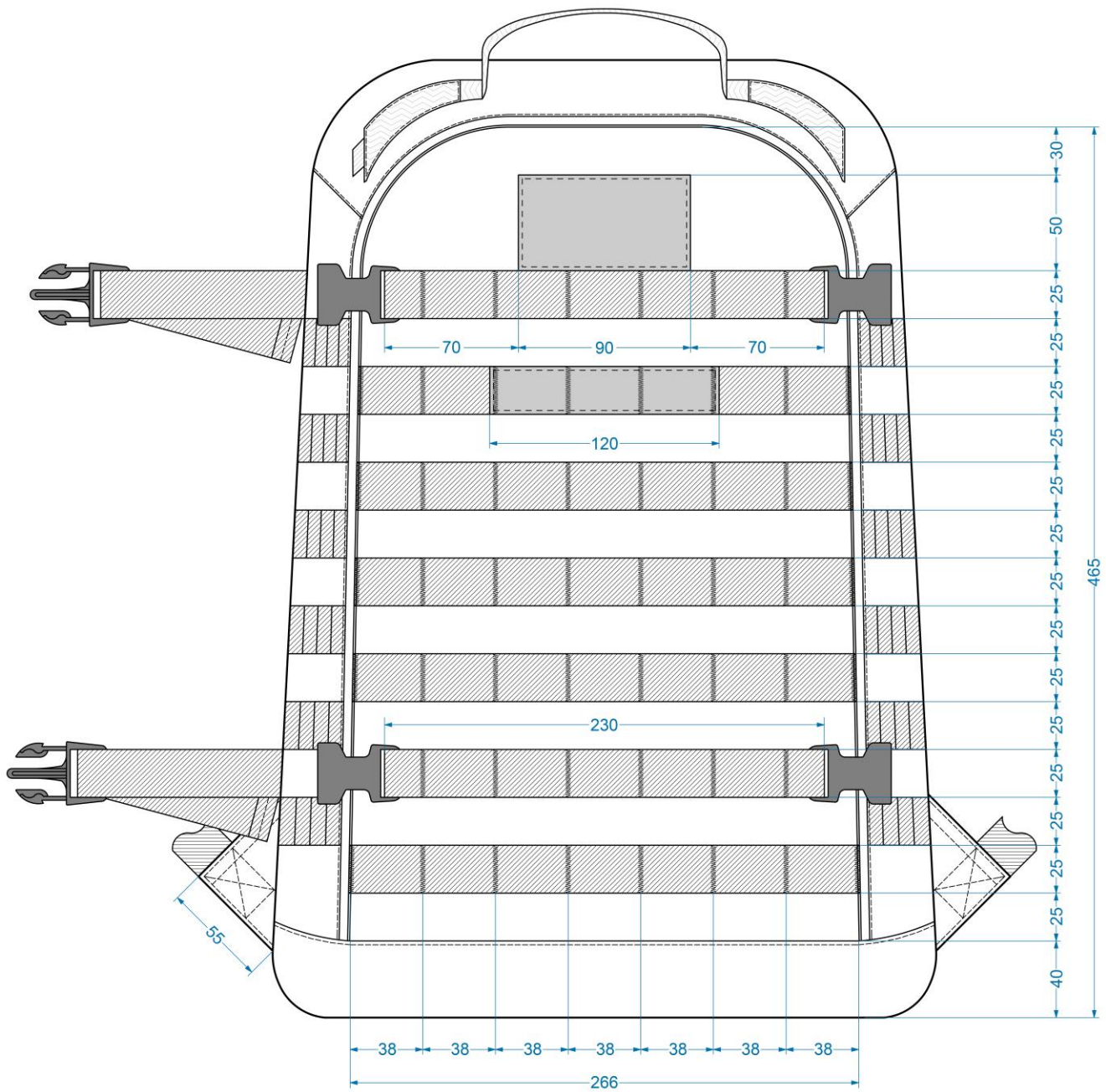


Рисунок Б1.1 – Лінійні виміри (вигляд спереду)

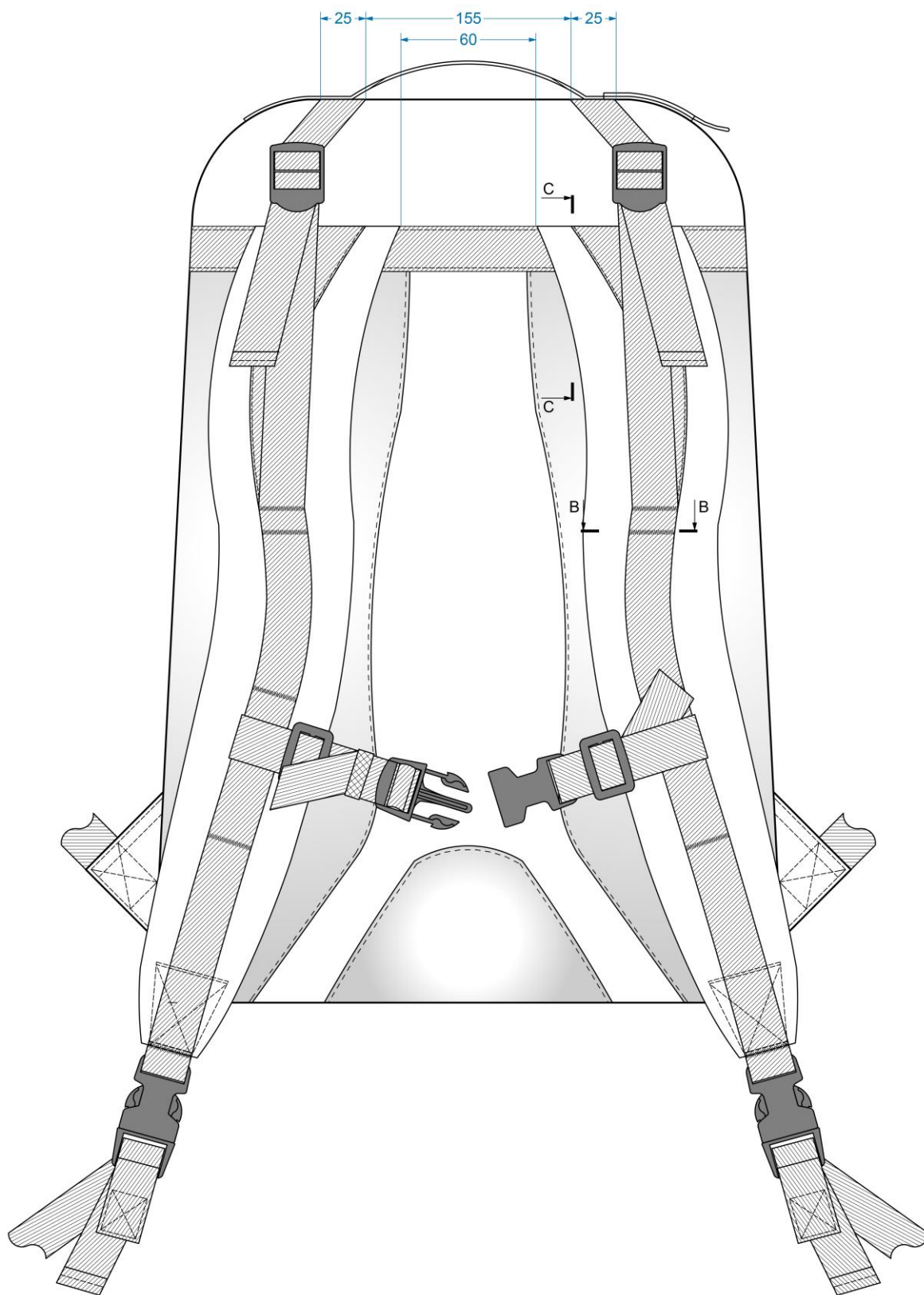


Рисунок Б1.3 — Лінійні виміри (вигляд ззаду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

20

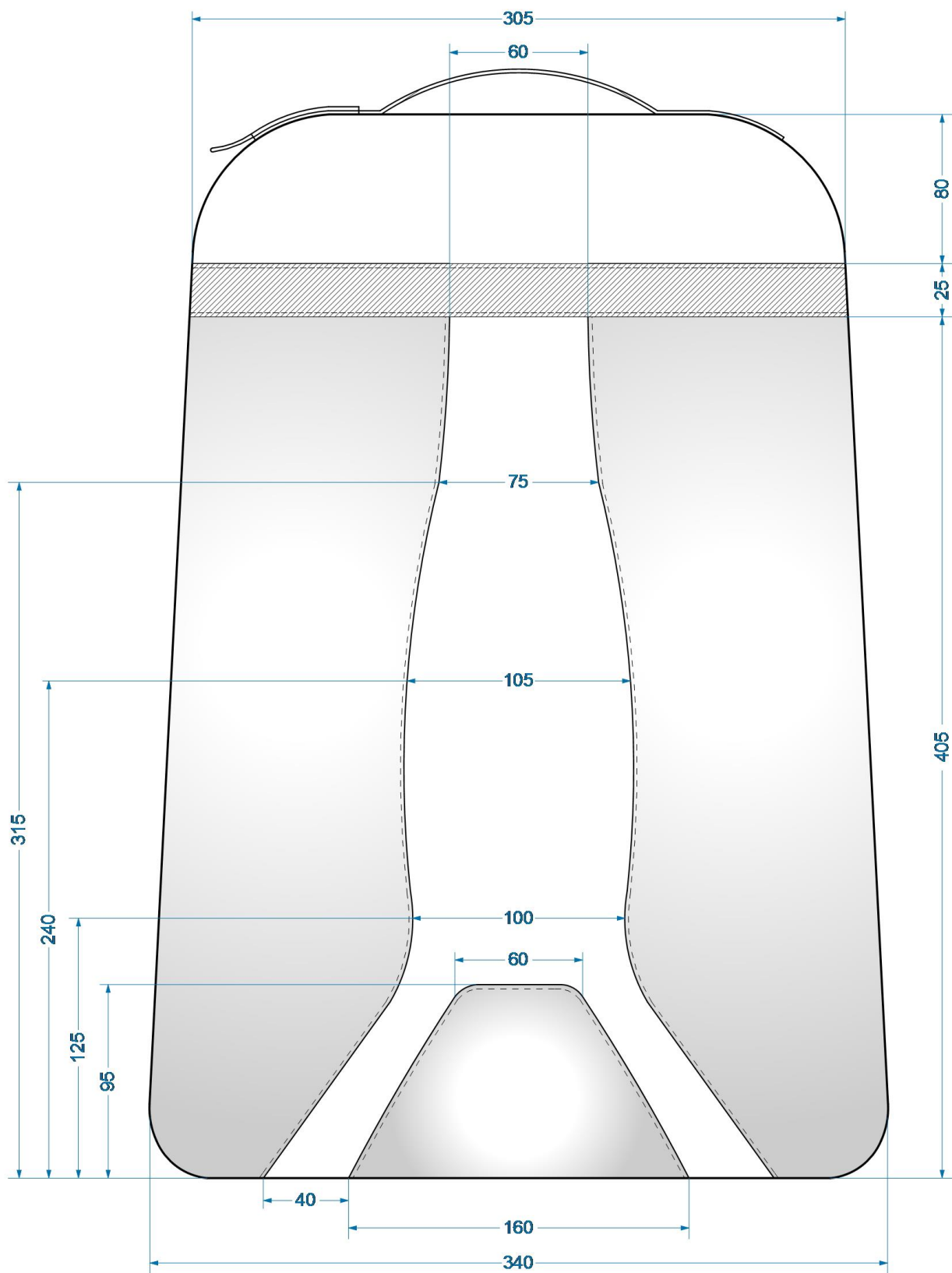


Рисунок Б1.4 — Лінійні виміри (вигляд ззаду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

21

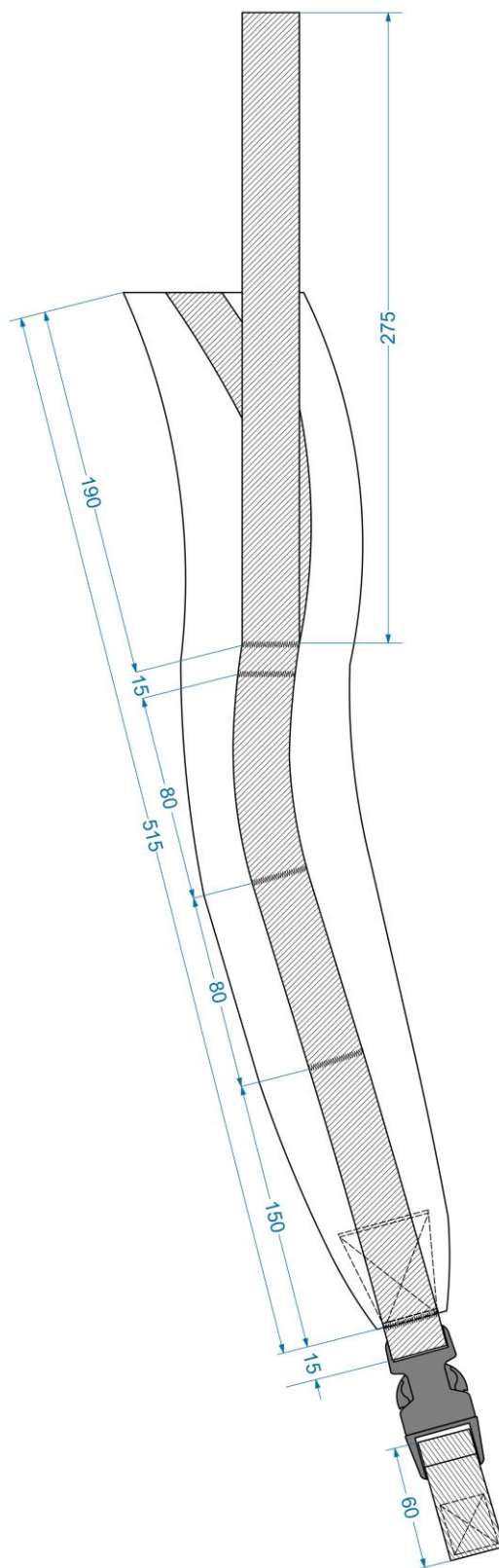
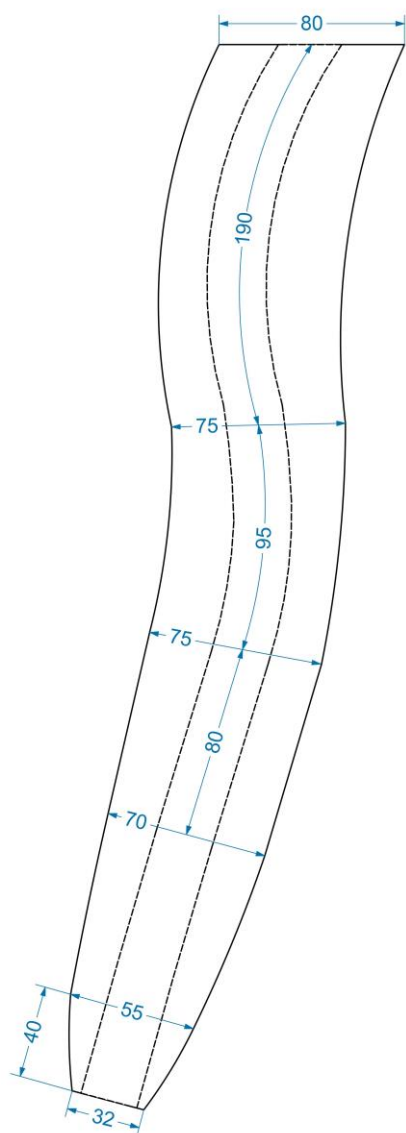


Рисунок Б1.5 — Лінійні виміри (лямки)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

22

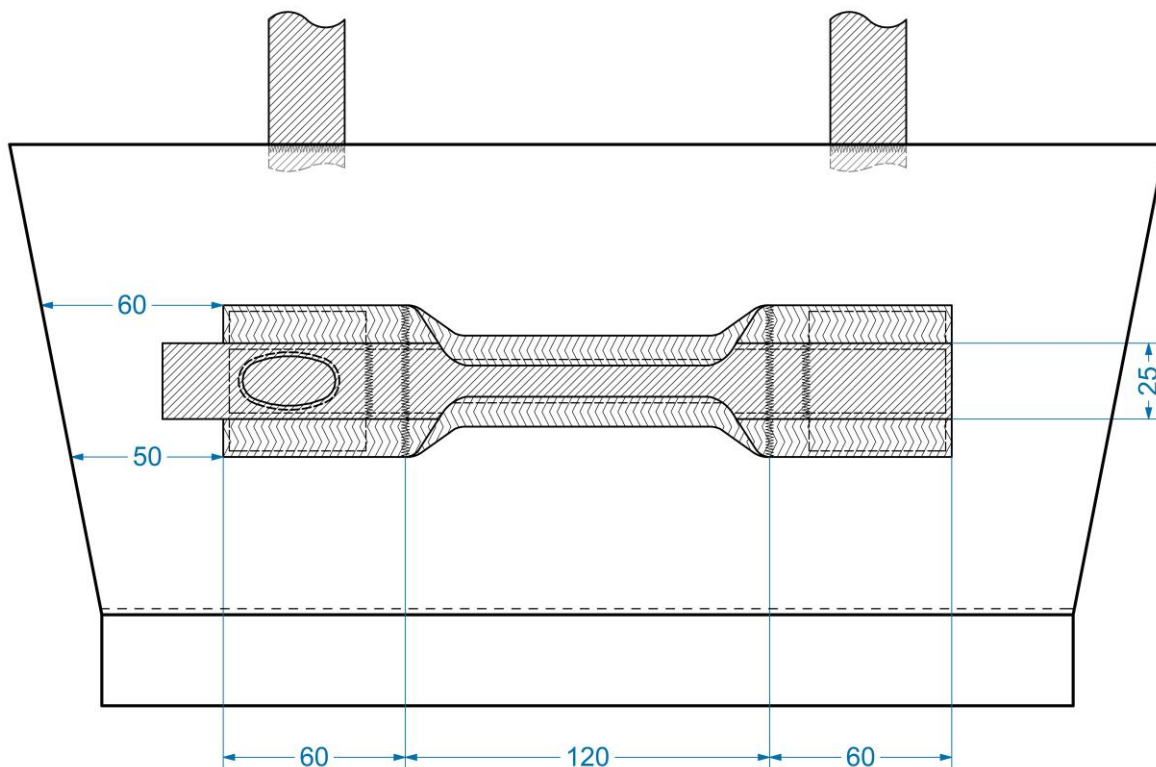


Рисунок Б1.6 — Лінійні виміри (вигляд зверху)

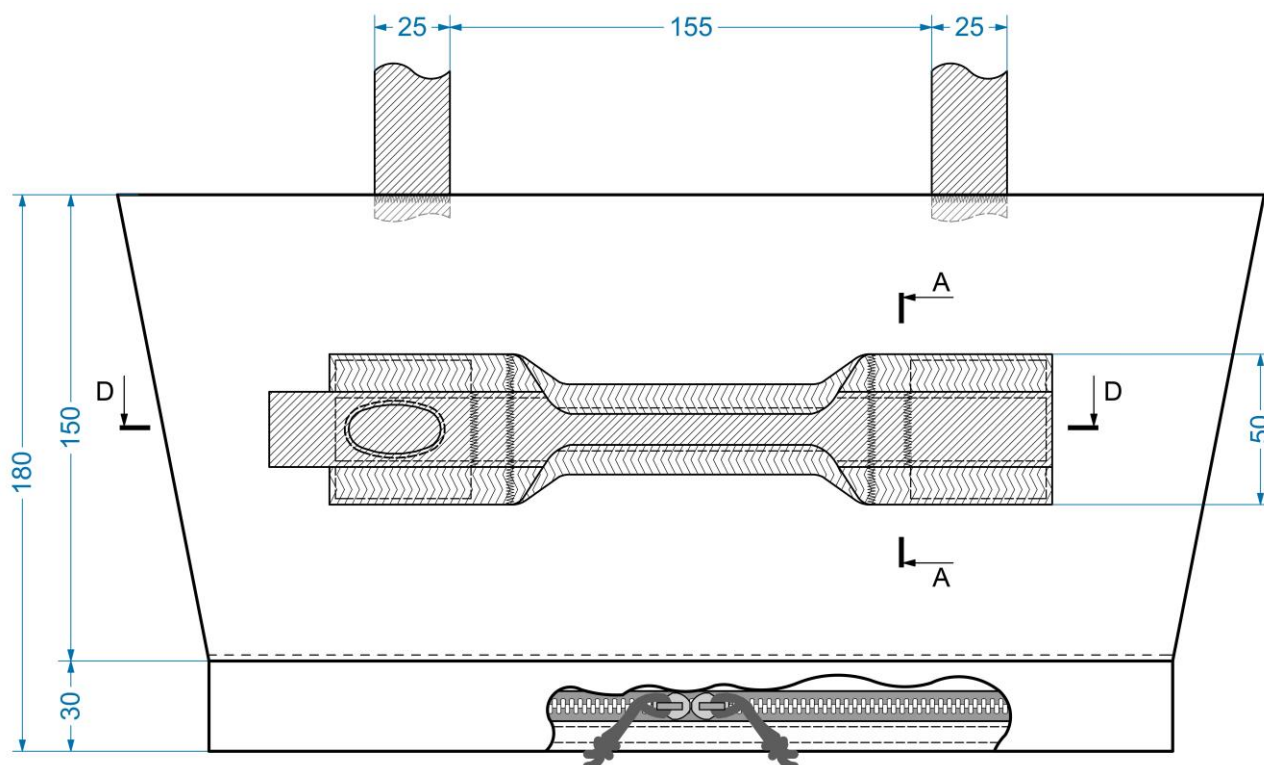


Рисунок Б1.7 — Лінійні виміри (вигляд зверху)

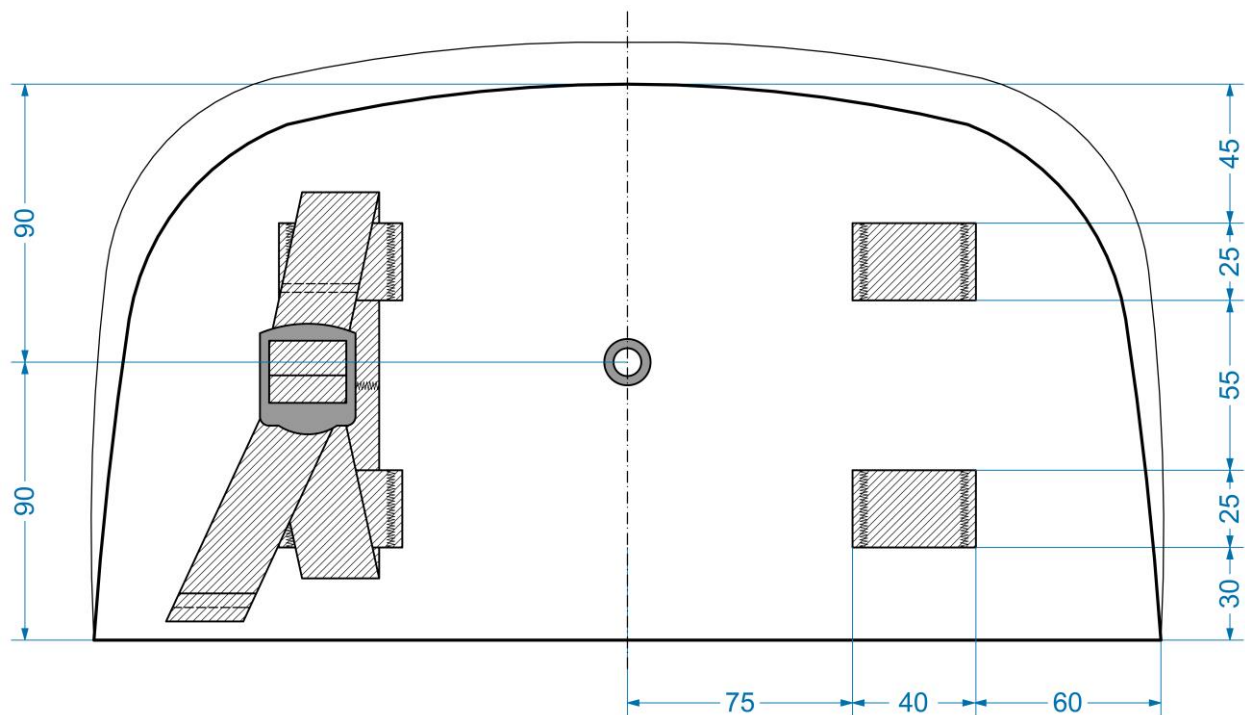


Рисунок Б1.8 — Лінійні виміри (вигляд знизу)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

24

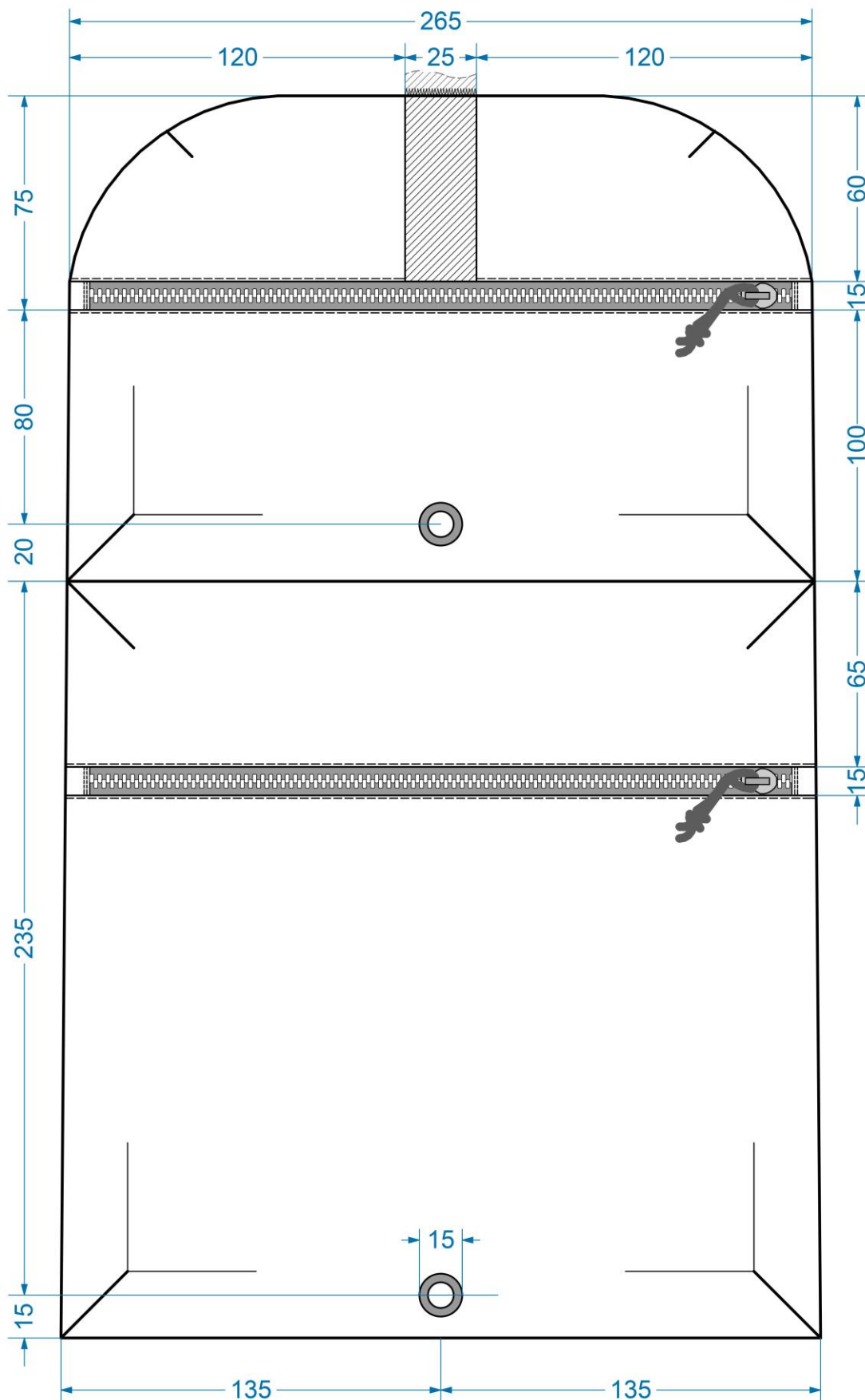


Рисунок Б1.9 – Лінійні виміри (передня деталь зсередини)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		25

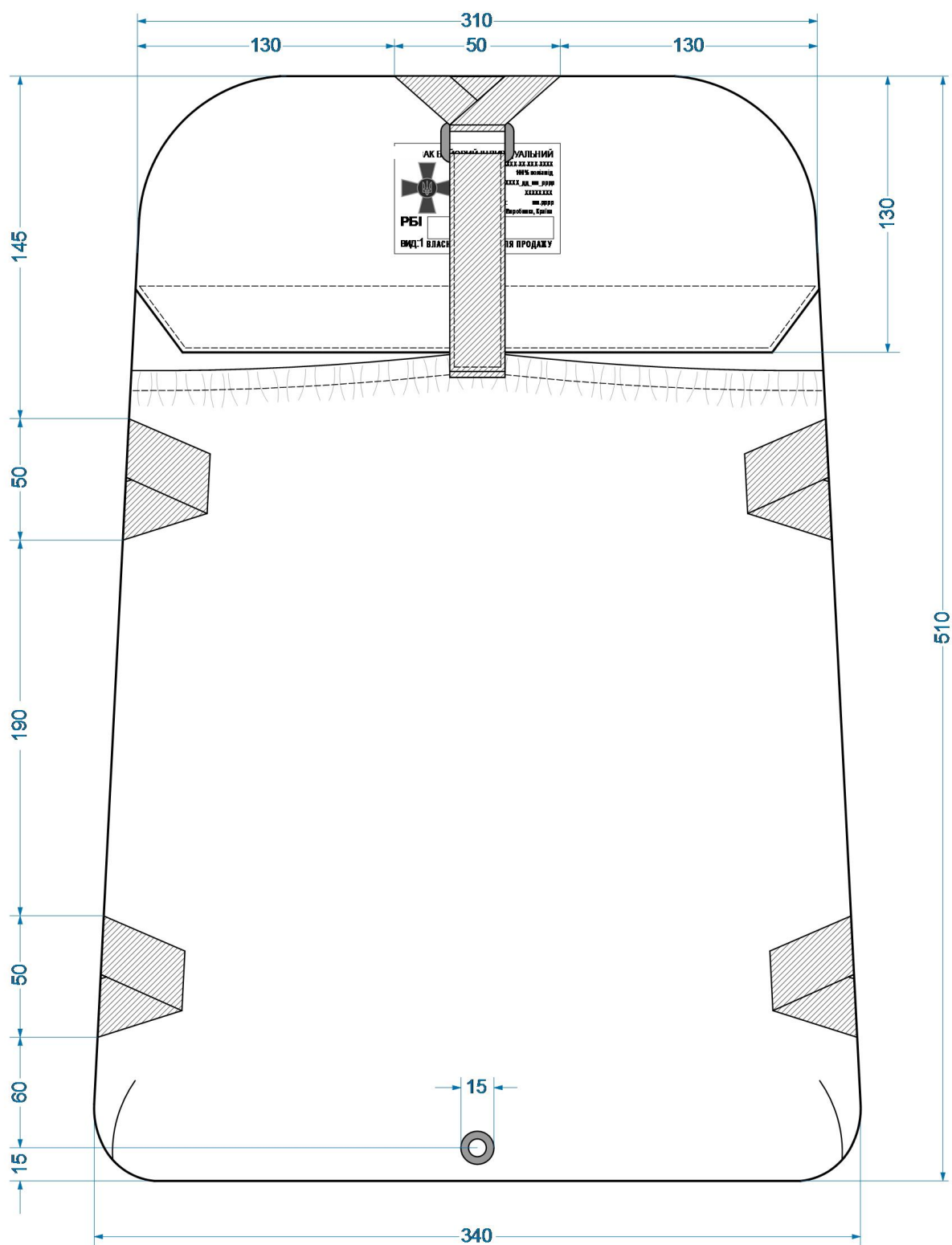


Рисунок Б1.10 — Лінійні виміри (задня деталь зсередини)

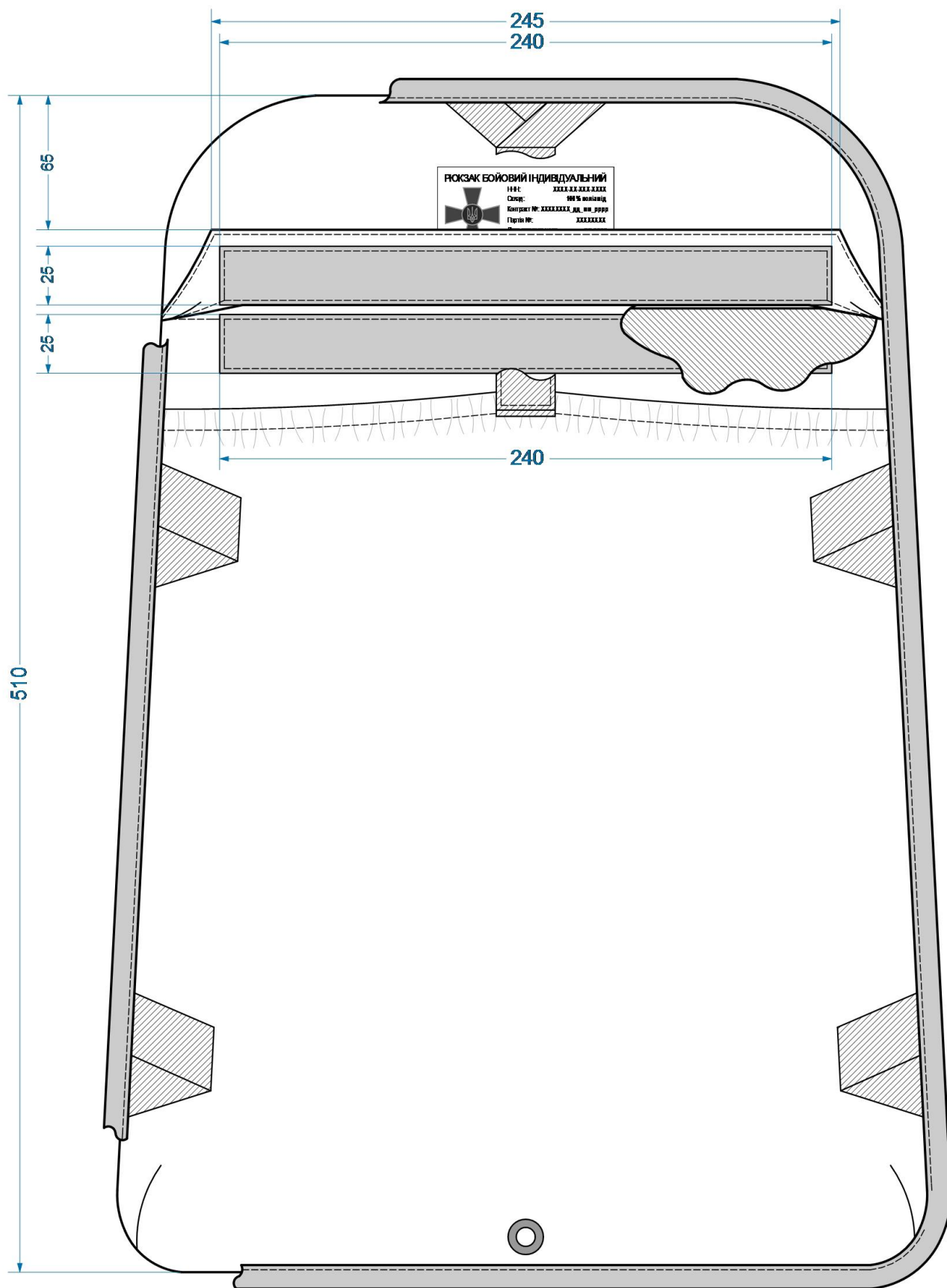


Рисунок Б1.11 — Лінійні виміри (здня деталь зсередини)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

27

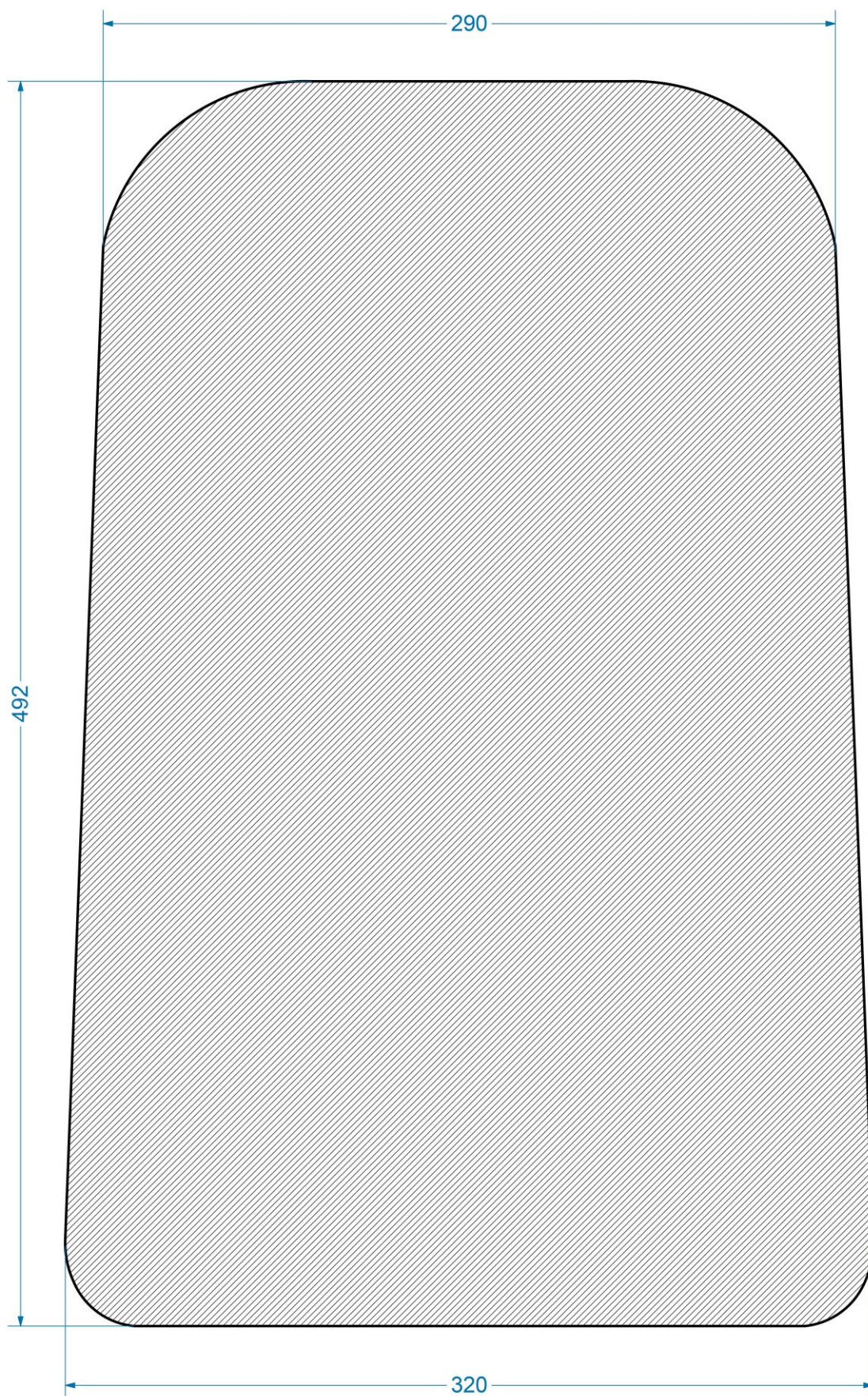


Рисунок Б1.12 — Лінійні виміри (вставка спинки з ППЄ)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		28

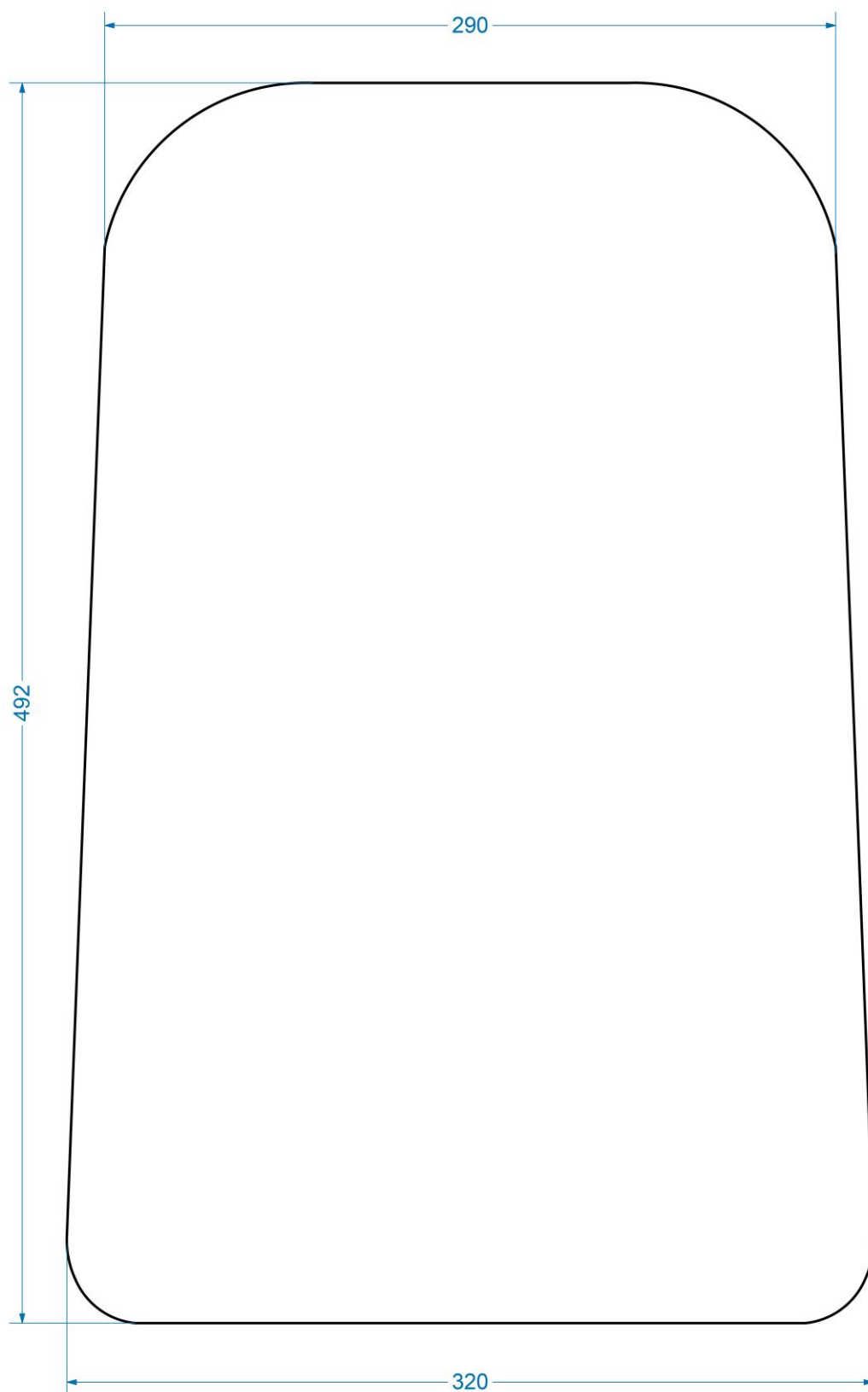


Рисунок Б1.13 — Лінійні виміри пластикової рами

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		29

ДОДАТОК Б2

Позначення деталей виробу

Таблиця Б2.1 – Специфікація деталей виробу

Позначення	Найменування деталі
1	Передня панель
2	Задня панель
3	Бокова панель
4	Верхня панель
5	Нижня панель (дно)
6	Нижня суцільна панель
7	Планка застібки-блискавки
8	Лямка
9	Задня нижня накладка (2 деталі)
10	Задня бокова накладка (4 деталі)
11	Верхня деталь верхньої кишені переду
12	Нижня деталь верхньої кишені переду
13	Бокова деталь кишень переду
14	Верхня деталь нижньої кишені переду
15	Нижня деталь нижньої кишені переду
16	Верхня деталь кишені спинки
17	Клапан кишені спинки
18	Нижня деталь кишені спинки
19	Текстильні трикутники
20	Застібка-блискавка Т6
21	Замок застібки-блискавка
22	Застібка-блискавка Т10
23	Паракорд
24	Люверс
25	Оздоблювальна текстильна стрічка
26	Текстильна тасьма, шириною 25 ±2 мм*
27	Текстильна тасьма, шириною 50 ±2 мм
28	Пряжка-регулятор двохщільна
29	Пряжка-регулятор трьохщільна
30	Застібка “фастекс”
31	Текстильна застібка “петлі”, шириною (50±1) мм
32	Текстильна застібка “гачки” шириною (25±1) мм
33	Текстильна застібка , шириною (50±2) мм
34	ППЕ загальною товщиною (16-20) мм
35	Фронтальна планка
36	Отвір
37	Еластична тасьма
38	Пластикові рами
39	Етикетка виробу
40	Напівкільце
41	ППЕ товщиною (8-10) мм

Примітка. Довжина текстильних тасьм зазначена в Таблиці Б2.2

Таблиця Б2.2 – Довжина текстильних тасьм в готовому вигляді

Позначення	Довжина, мм	Допуск, мм
26.1	285	± 5
26.2	390	± 5
26.3	230	± 5
26.4	270	± 5
26.5	600	± 5
26.6	175	± 5
26.7	310	± 5
26.8	750	± 5
26.9	40	± 5
26.10	220	± 5
26.11	530	± 5
26.12	460	± 5
26.13	56	± 5
26.14	60	± 5
26.15	100	± 5
26.16	40	± 5
26.17	120	± 5

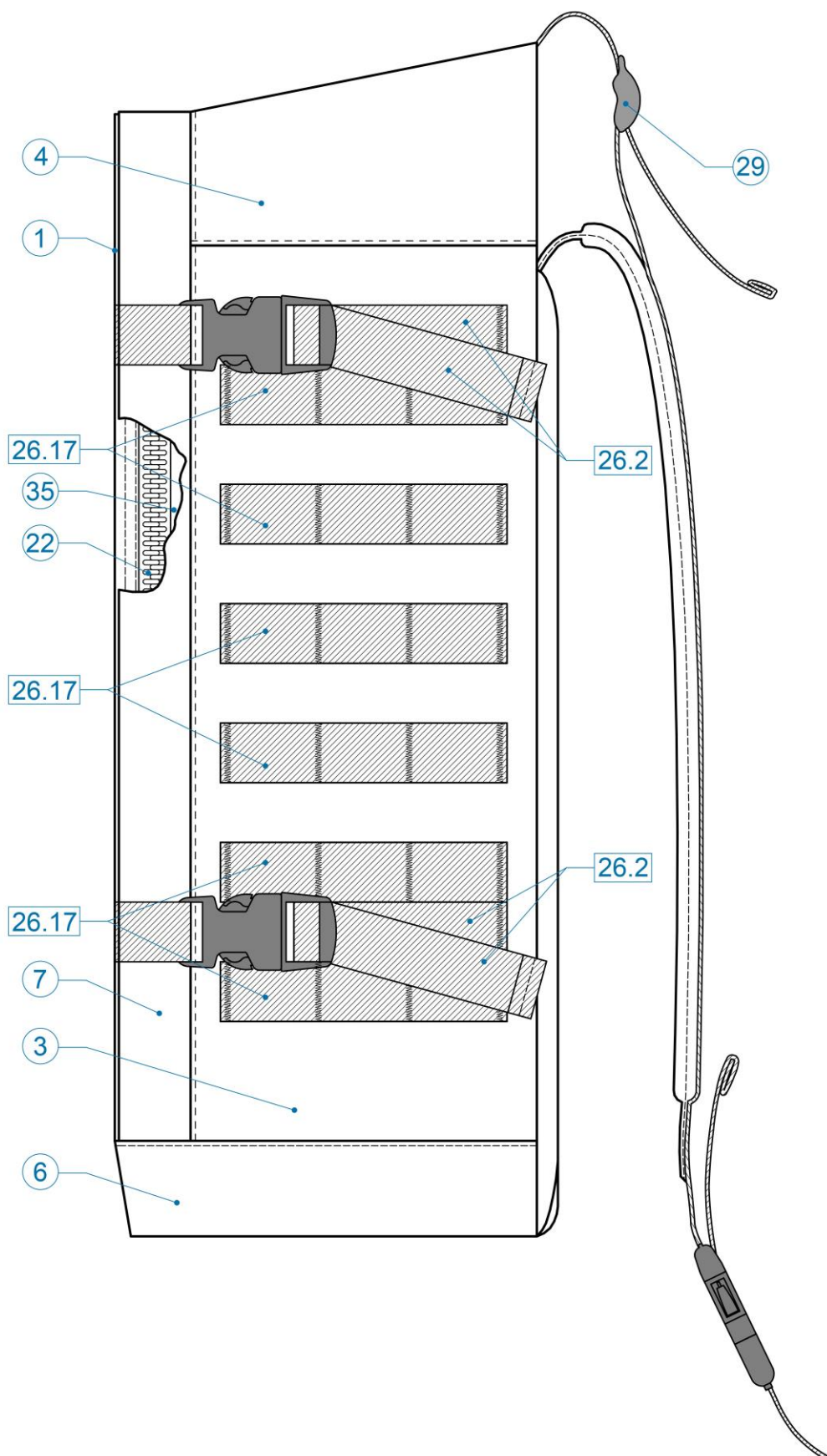


Рисунок Б2.2 — Позначення деталей виробу (вигляд збоку)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

33

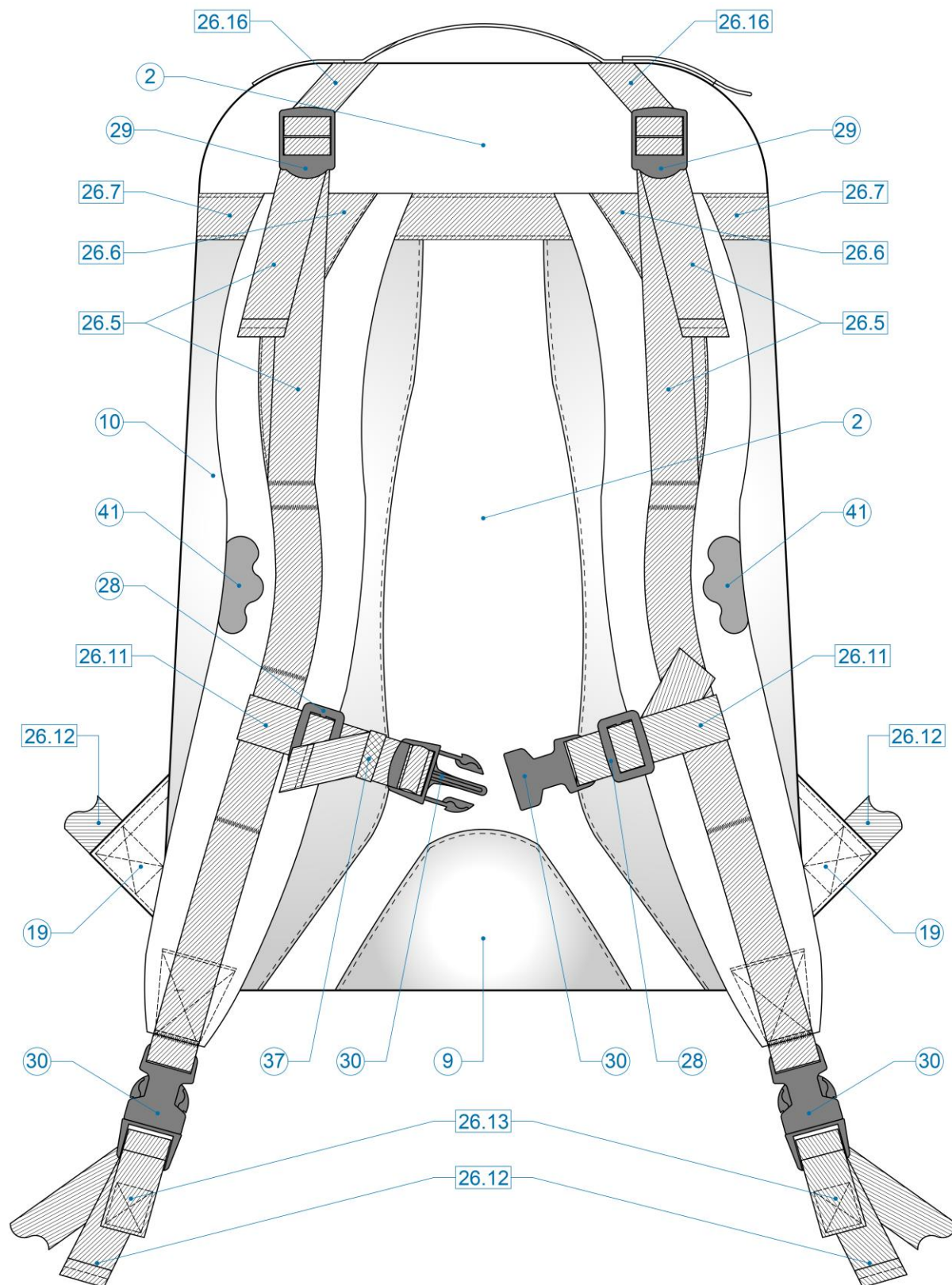


Рисунок Б2.3 — Позначення деталей виробу (вигляд ззаду)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

34

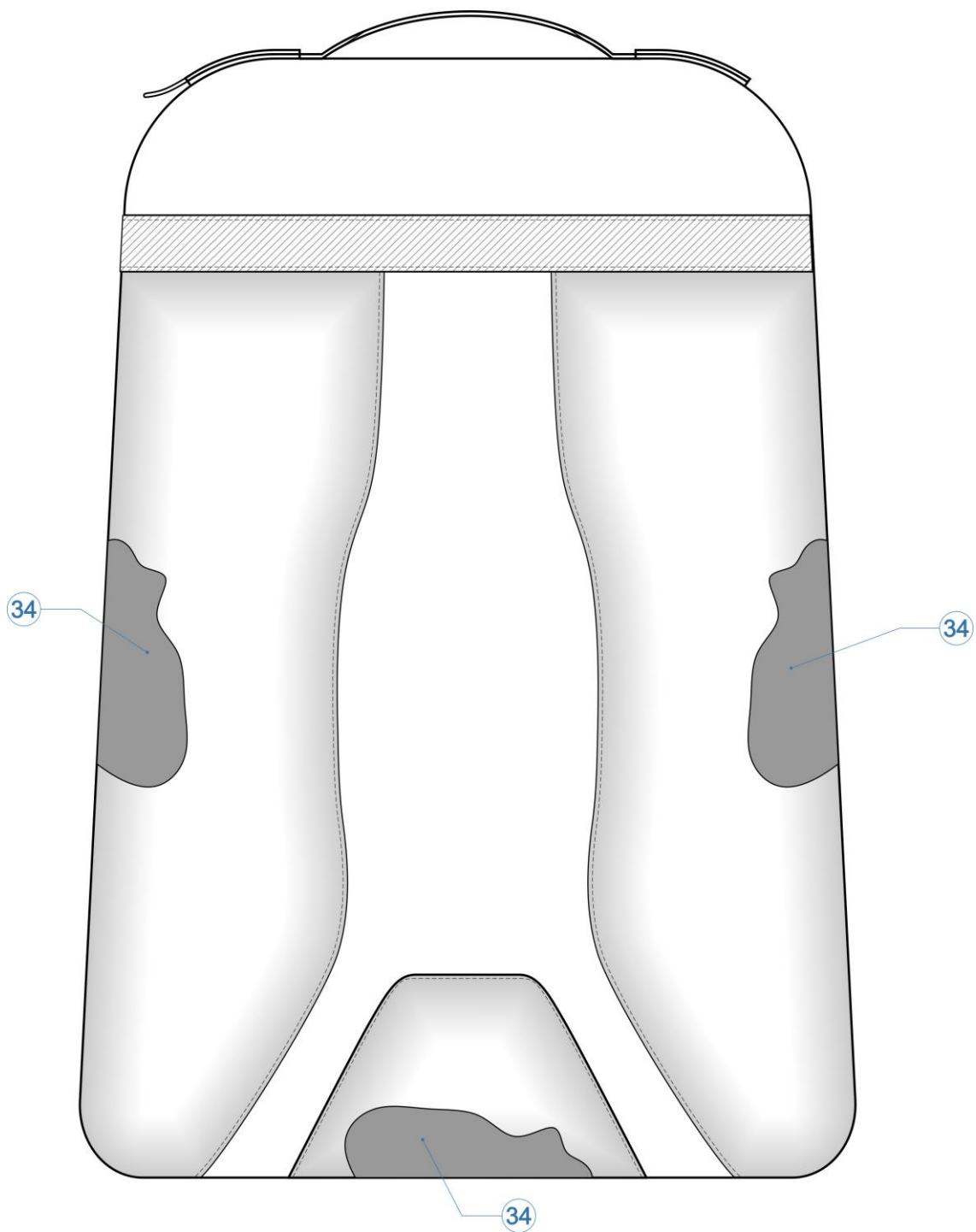


Рисунок Б2.4 — Позначення деталей виробу (вигляд ззаду)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		35

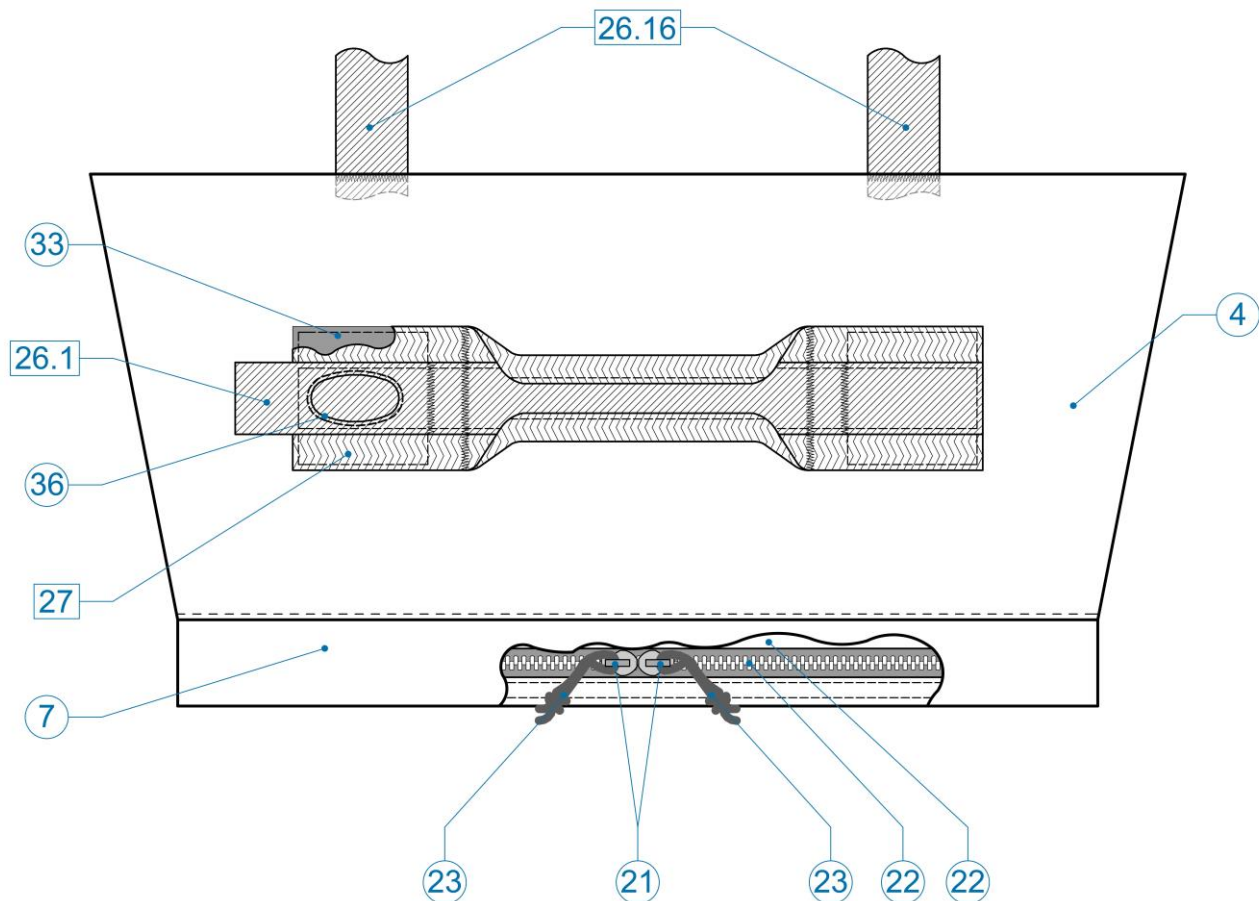


Рисунок Б2.5 — Позначення деталей виробу (вигляд зверху)

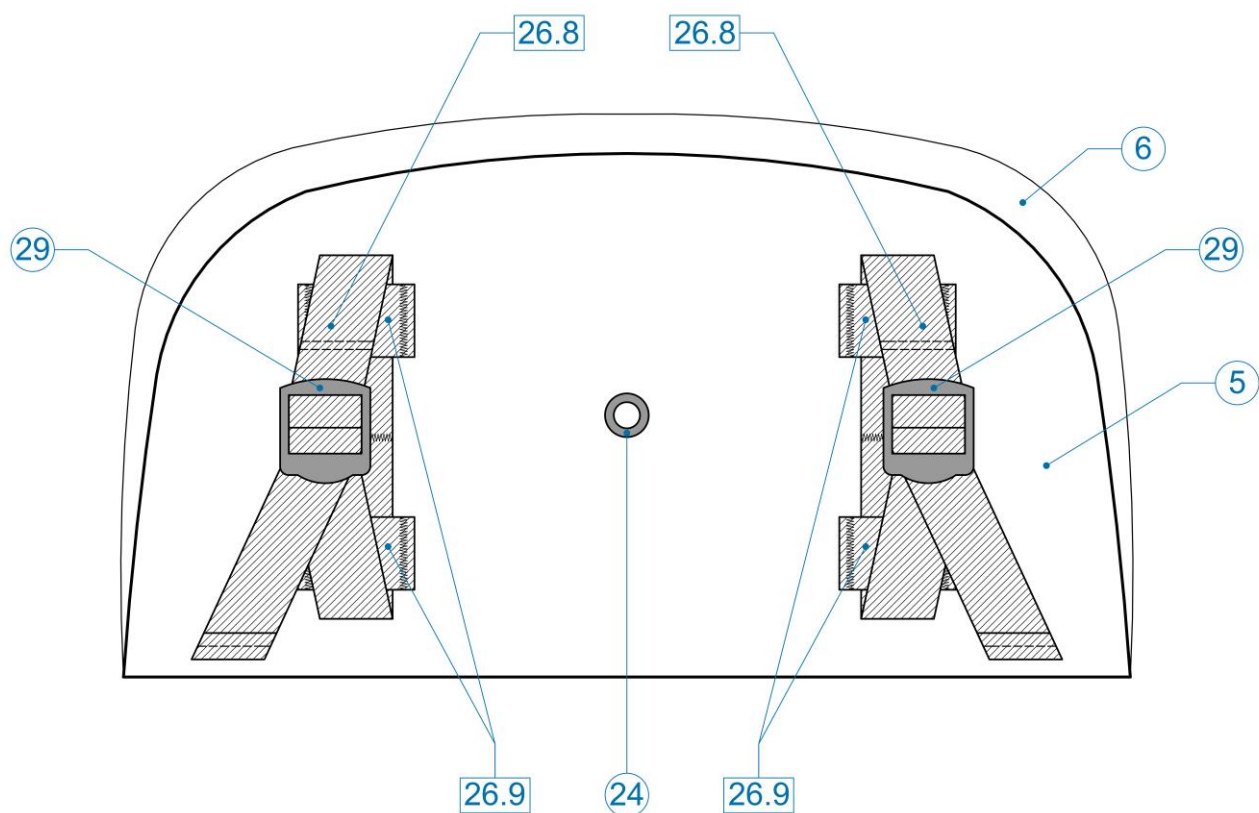


Рисунок Б2.6 — Позначення деталей виробу (вигляд знизу)

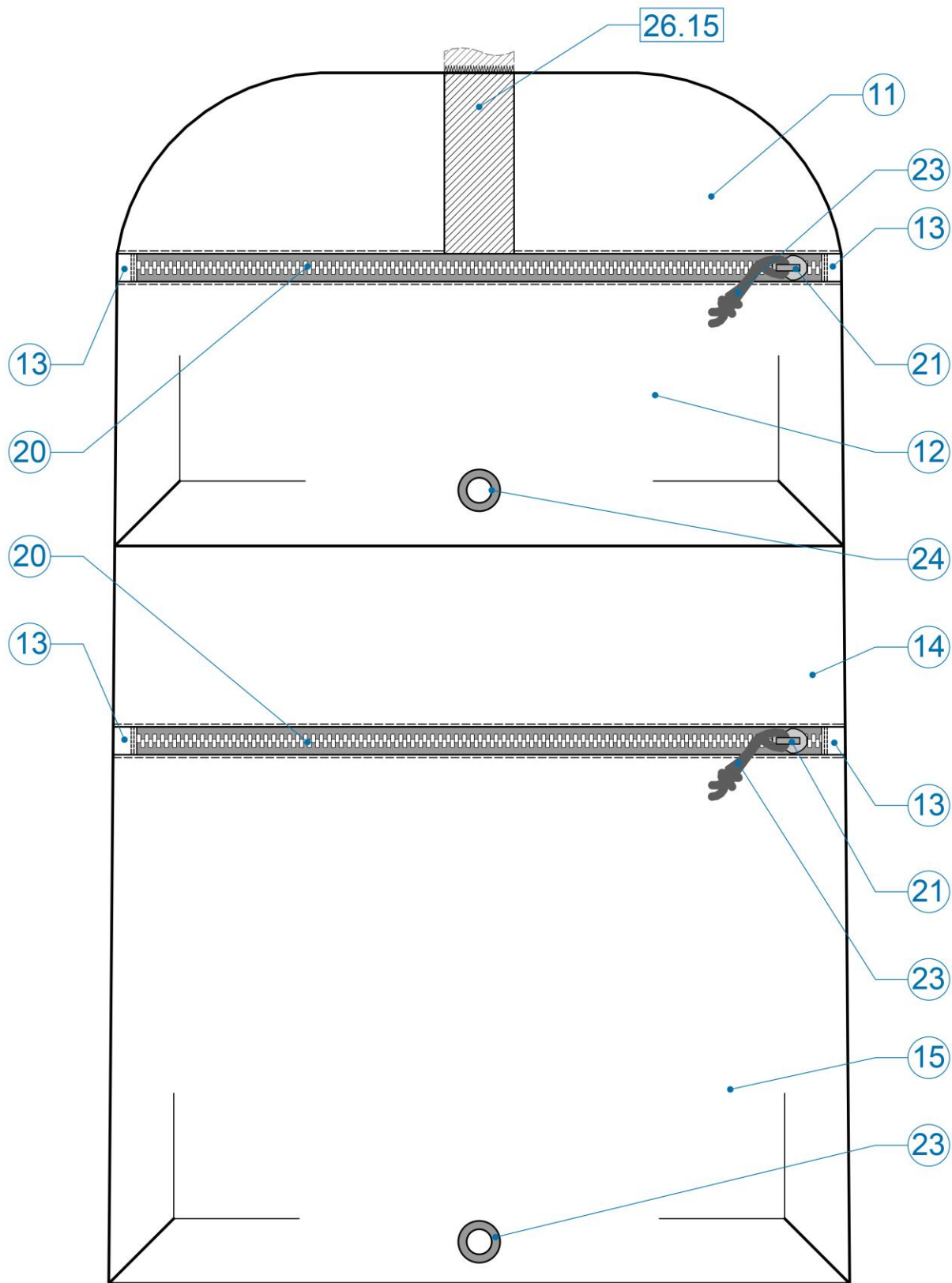


Рисунок Б2.7 — Позначення деталей виробу (передня деталь зсередини)

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

37

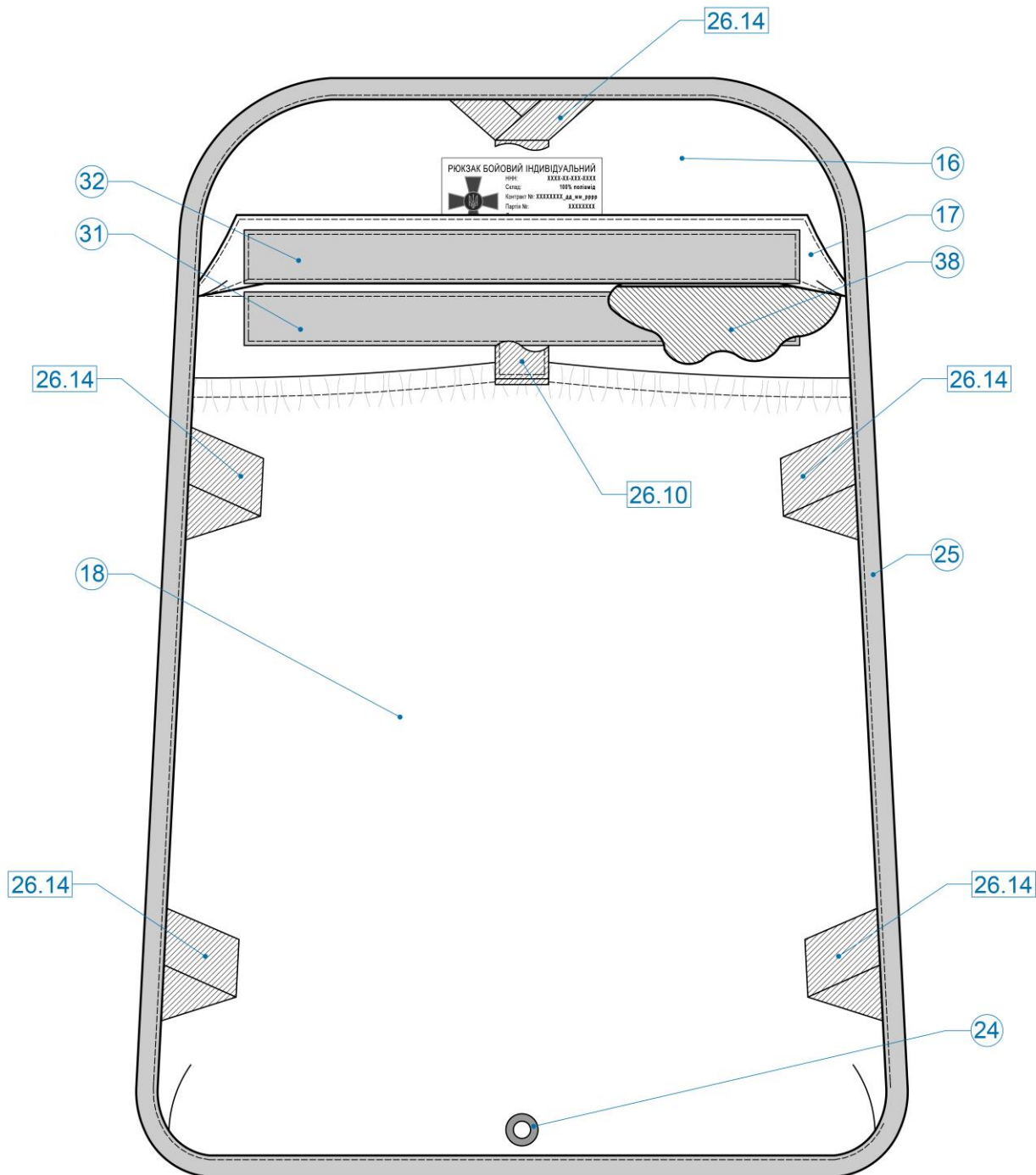


Рисунок Б2.8 — Позначення деталей виробу (задня деталь зсередини)

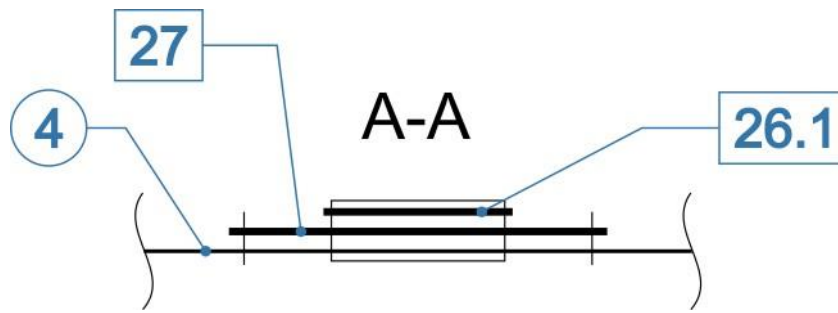


Рисунок Б2.8 — Позначення деталей виробу (переріз А)

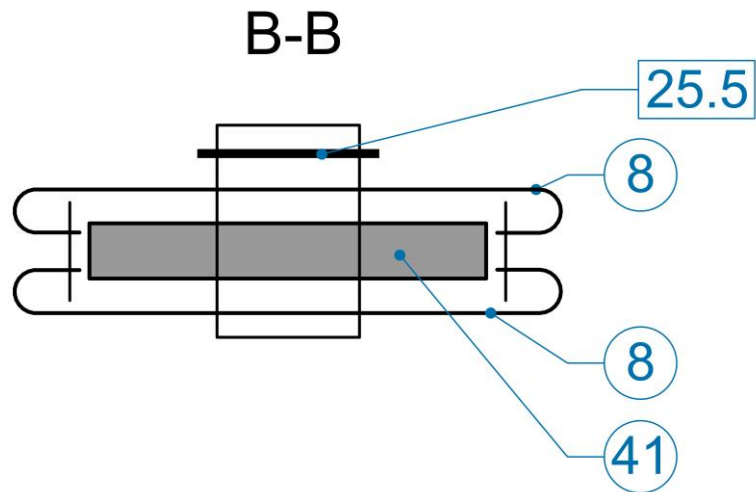


Рисунок Б2.9 — Позначення деталей виробу (переріз В)

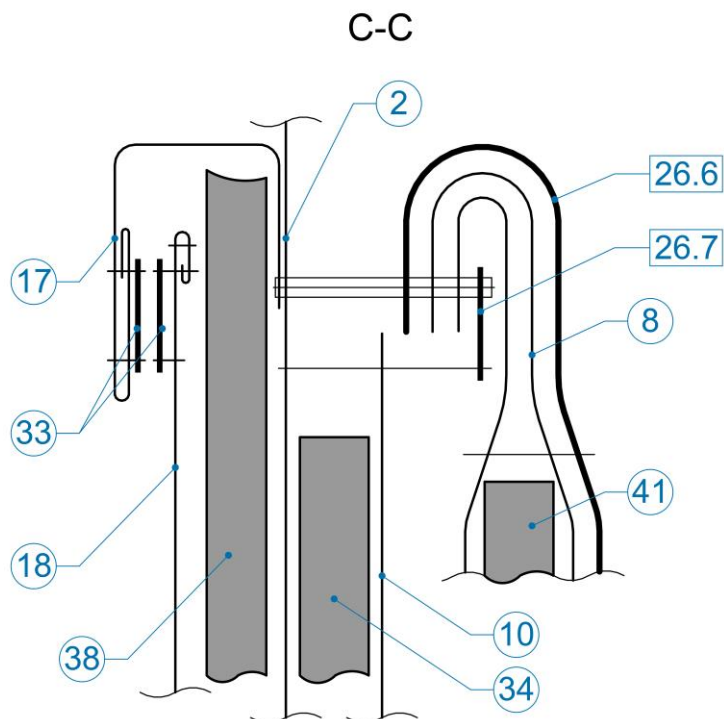


Рисунок Б2.10 — Позначення деталей виробу (переріз С)

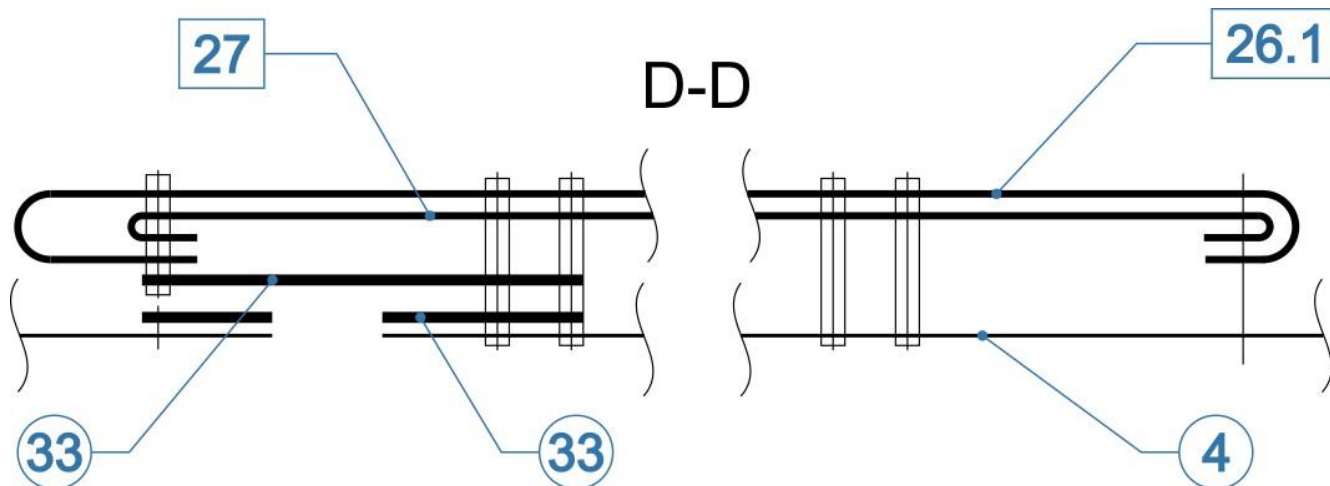


Рисунок Б2.11 — Позначення деталей виробу (переріз D)

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		40

ДОДАТОК БЗ

Класифікація строчок при виготовленні 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)

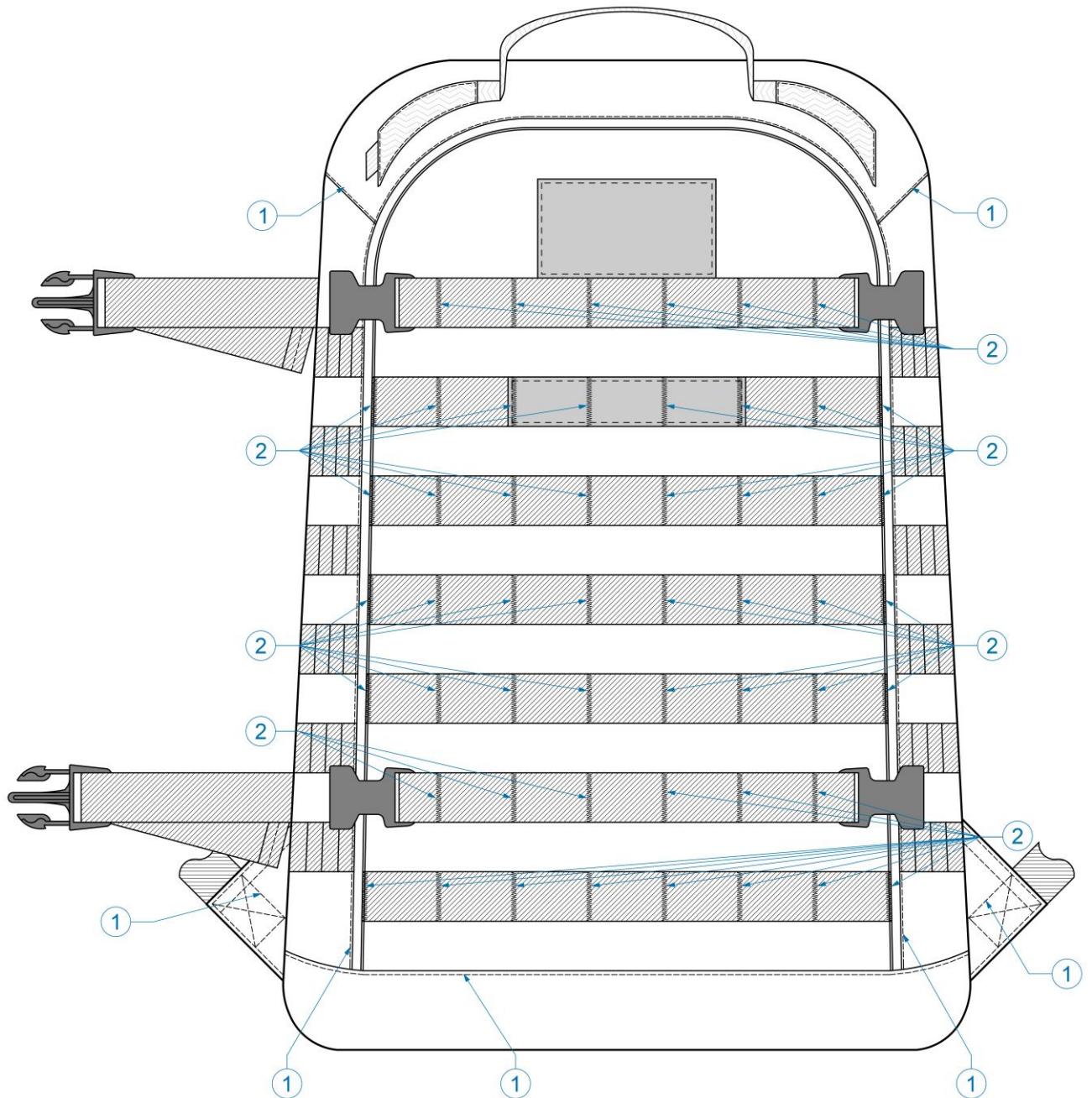


Рисунок БЗ.1 — Позначення строчок виробу

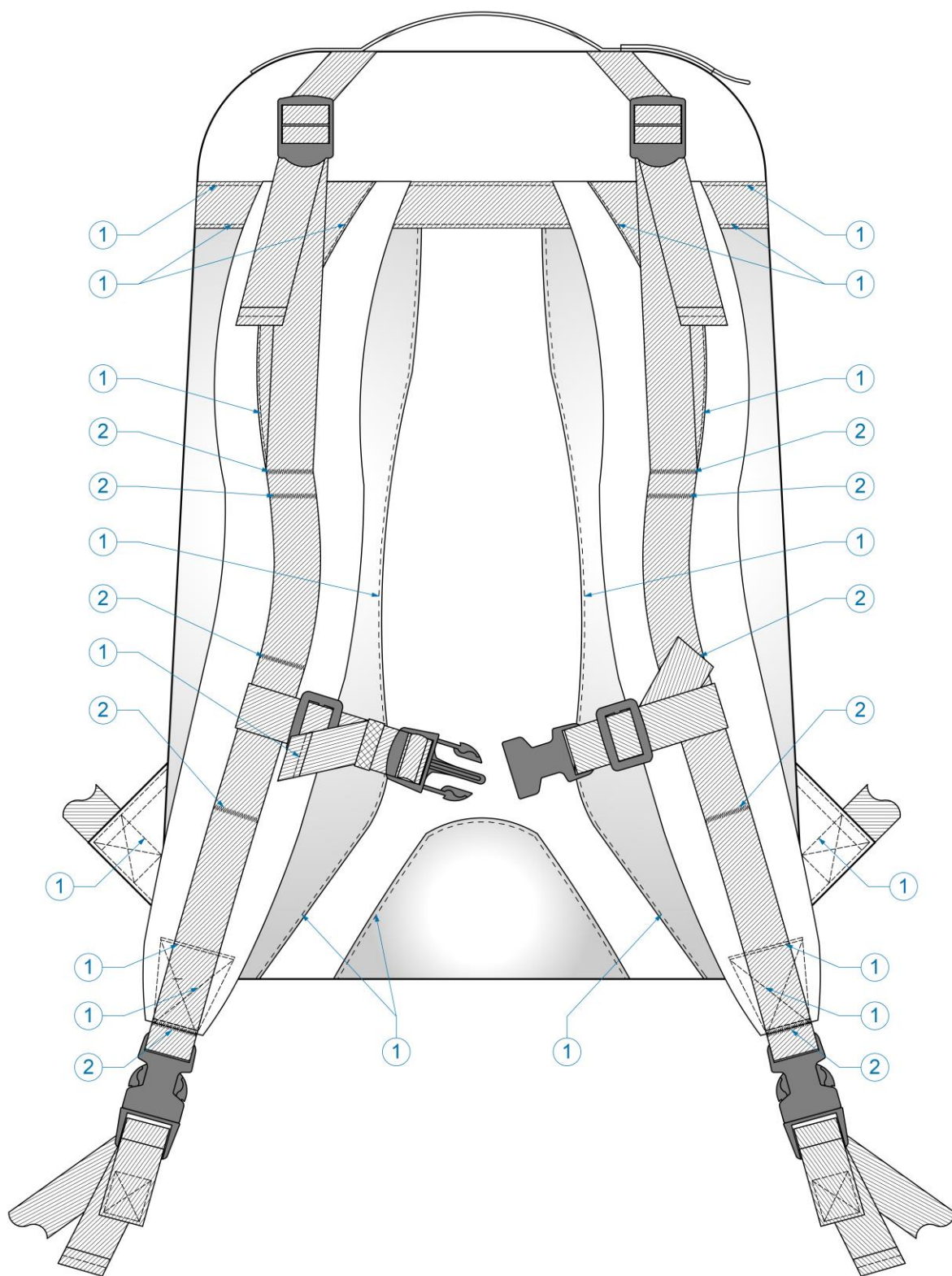


Рисунок Б3.2 — Позначення строчок виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

42

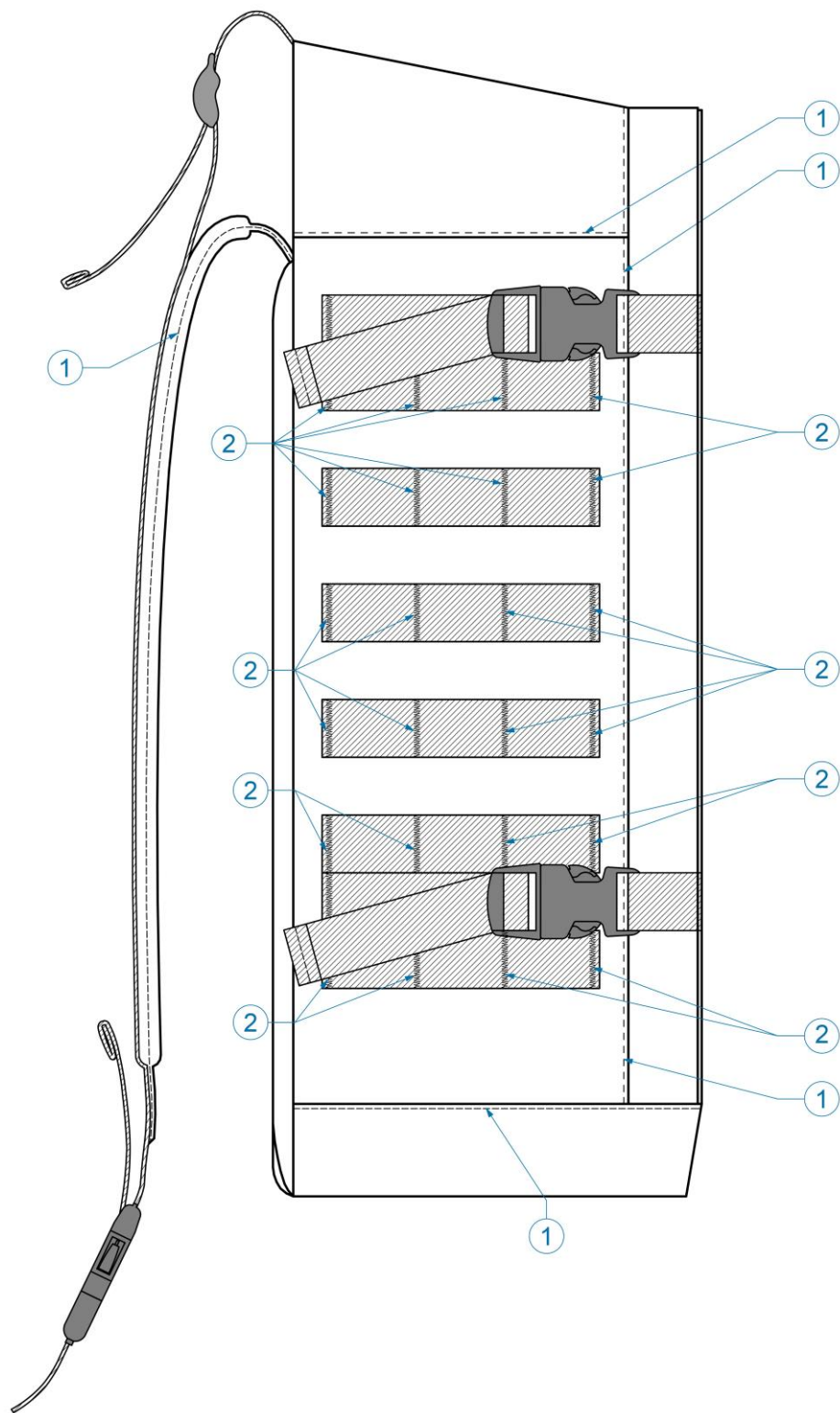


Рисунок Б3.3 — Позначення строчок виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

43

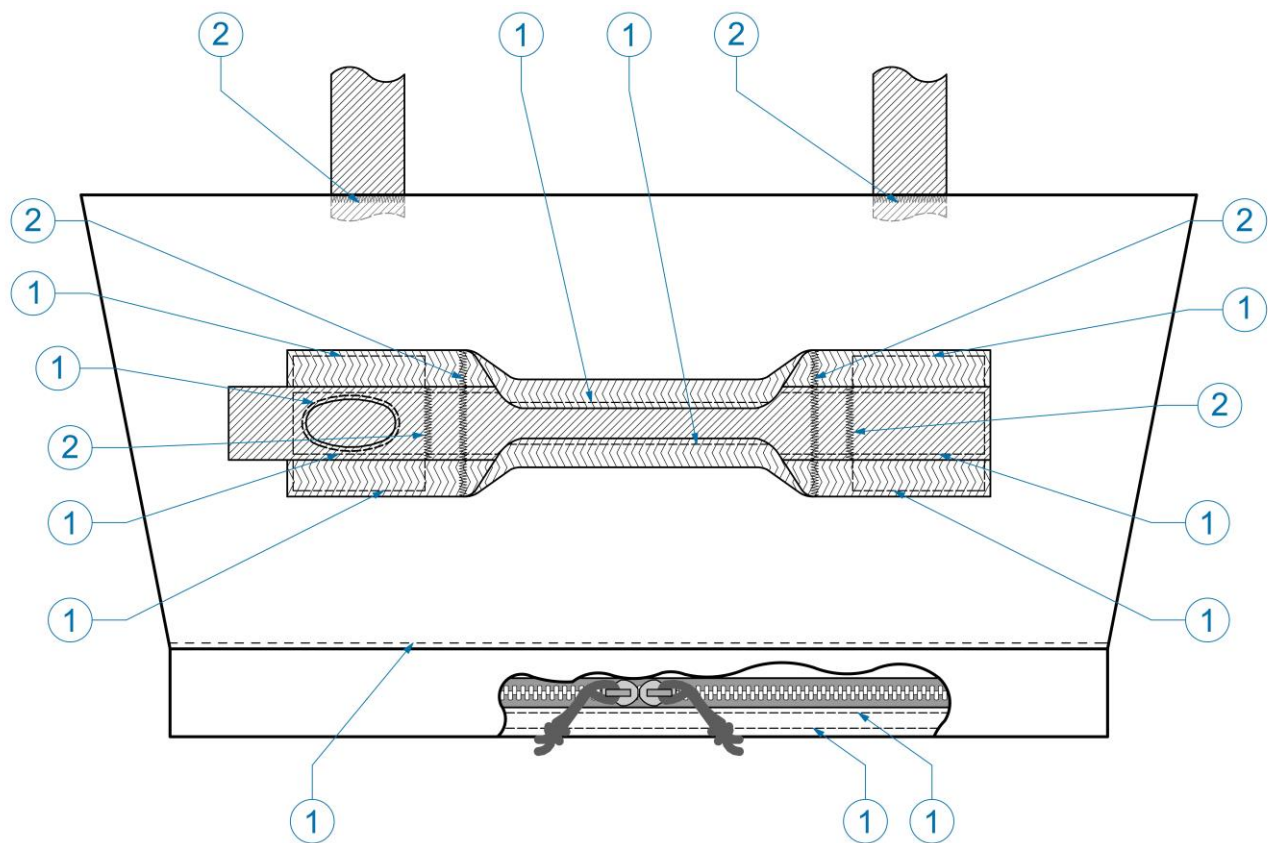


Рисунок Б3.4 — Позначення строчок виробу

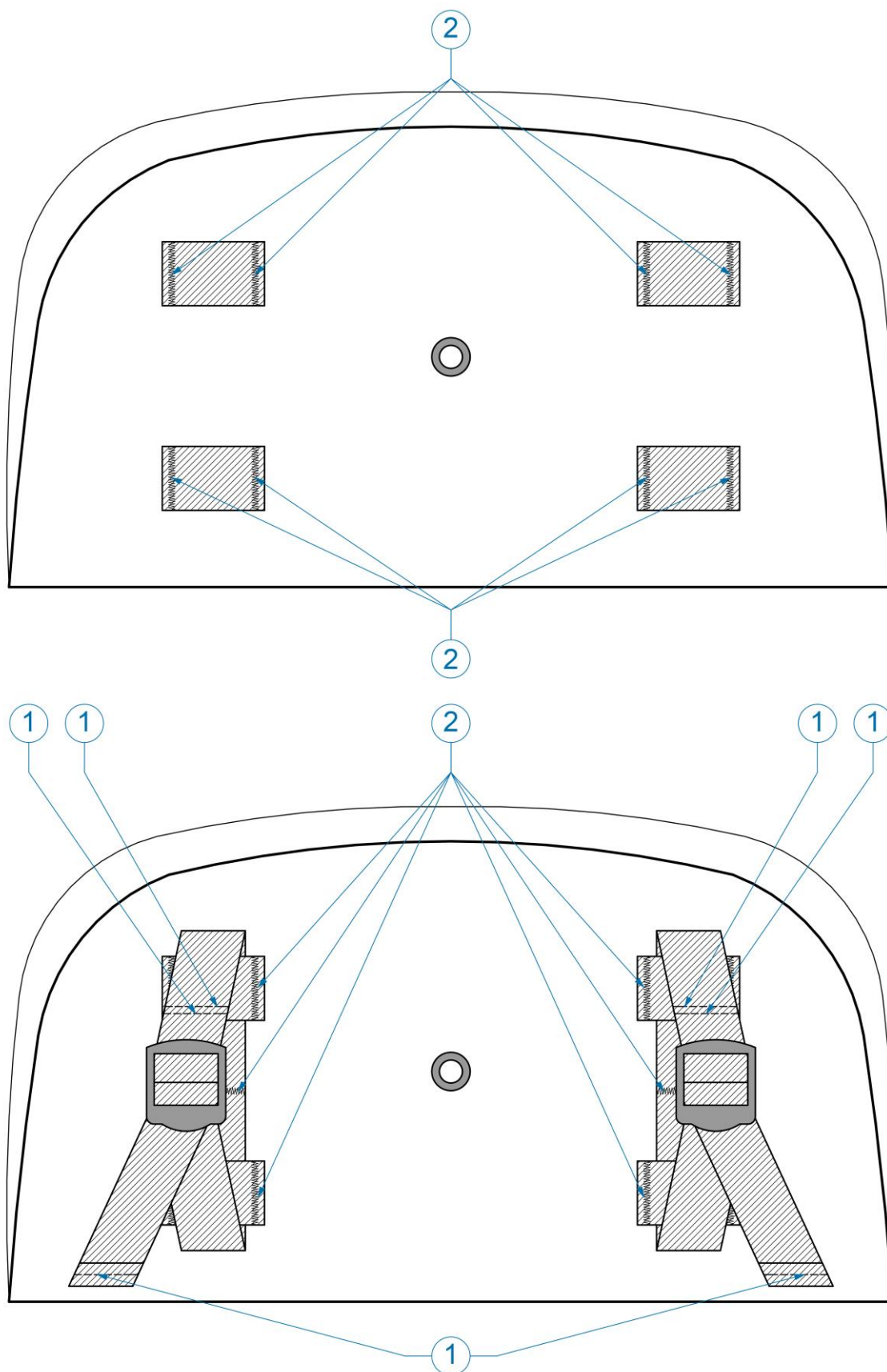


Рисунок Б3.6 — Позначення строчок виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

45

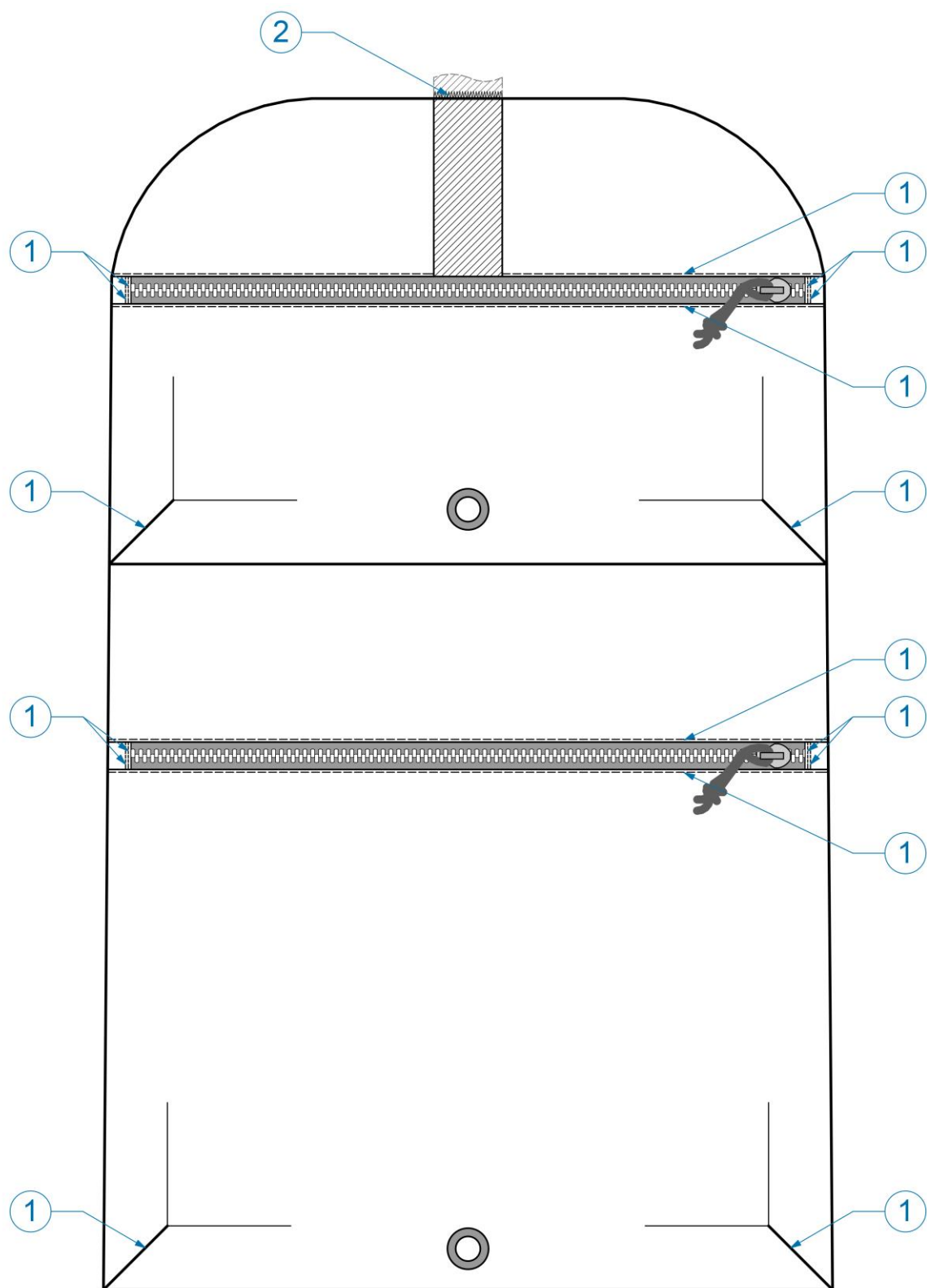


Рисунок Б3.7 — Позначення строчок виробу

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ 15.1-136-00034022:2016

Арк.

46

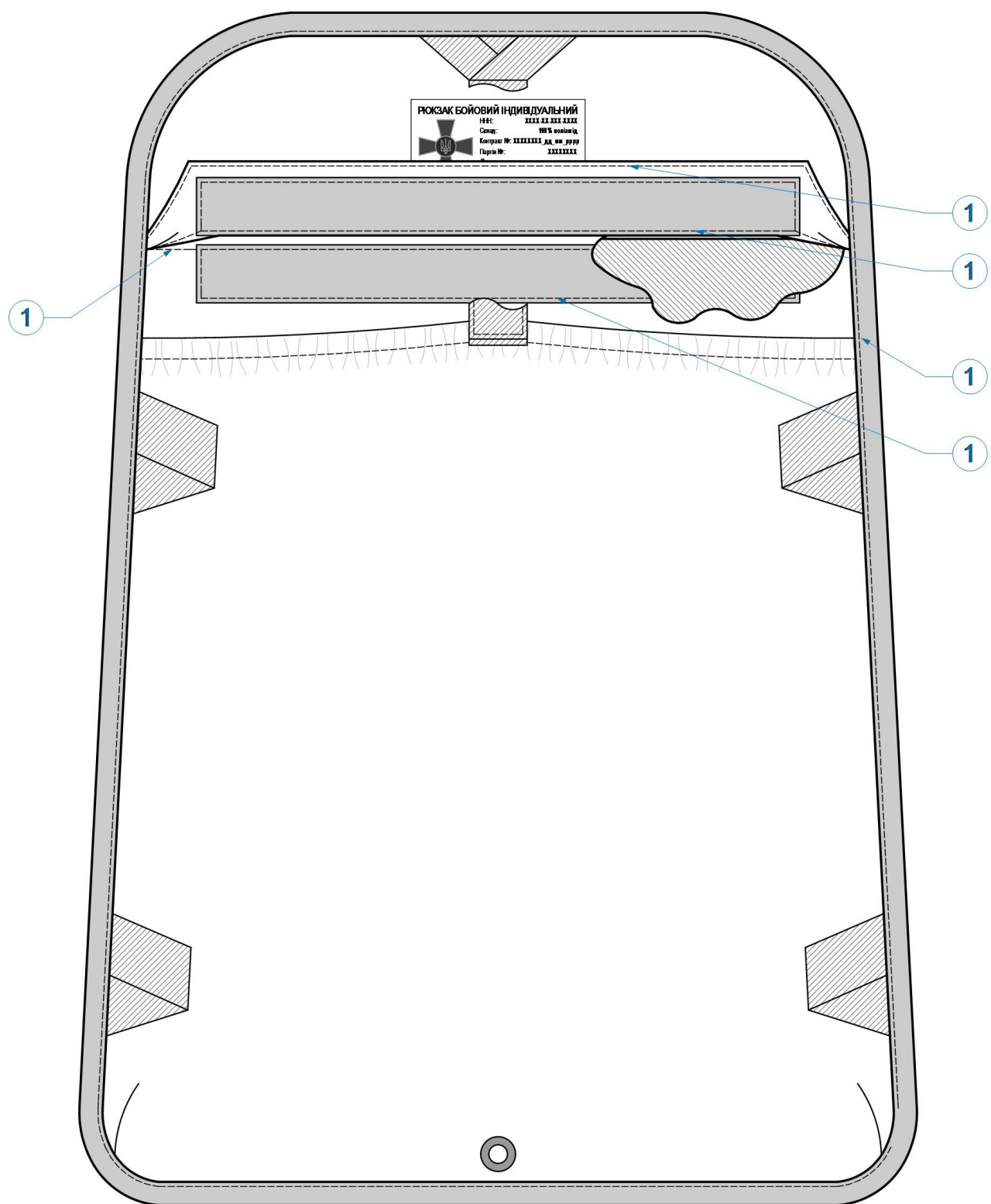


Рисунок Б3.8 — Позначення строчок виробу

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
Водотривкість (водонепроникність), не менше	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-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки	бал	4-5	ДСТУ ГОСТ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до тертя	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-X12
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 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	ДСТУ EN 12127
Кількість ниток на одиницю довжини по основі, не менше	нит./см	140/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини по утку, не менше	нит./см	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Стійкість до роздирання по основі, не менше	Н	25	ДСТУ ISO 13937-2
Стійкість до роздирання по утку, не менше	Н	25	ДСТУ ISO 13937-2
Стійкість фарбування до прання при температурі 40 С°	бал	4-5	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки	бал	4-5	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01
Стійкість фарбування до тертя	бали	4-5	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження	бали	4-5	ДСТУ ISO 4920

Таблиця В.3 – Застібка-блискавка

Найменування показника	Од. вим.	Значення показників		Нормативна документація
		T6	T10	
Тип (розмір) застібки-блискавки	-	T6	T10	-
Зусилля розриву замкнутих ланок, не менше	Н	340	380	ГОСТ 28965
Міцність замка, не менше	Н	300	300	ГОСТ 28965
Зусилля ходу замка, не більше	Н	6	6	ГОСТ 28965
Зусилля розриву замкнутих ланок після наработки, не менше	Н	330	370	ГОСТ 28965
Задане напруження, не менше	Н	700	700	ГОСТ 28965
Зміна розмірів після прання, не більше	%	2	2	ДСТУ ГОСТ 30157.1
Стійкість забарвлення до прання, не менше	бал	4	4	ГОСТ 9733.4
Стійкість забарвлення до сухого тертя, не менше	бал	4	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	кгс	240
Мінімальне видовження	%	30
Вага, не більше	г/м	6,61
Кількість ниток осердя	шт	7-9
Зовнішній діаметр	мм	3-4
Структура обплетення	-	32/1 або 36/1

Таблиця В.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 фарбування до тертя мокро/сухого, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість фарбування до дії хімічної чистки, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-D01
Стійкість фарбування до прання (при температурі 60°C), не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-C06
Стійкість фарбування до дії «поту», не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-E04
Стійкість фарбування до дії світла, не менше	бал	4	ДСТУ ISO 105-B02

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	50±2	-
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.7. Текстильна застібка

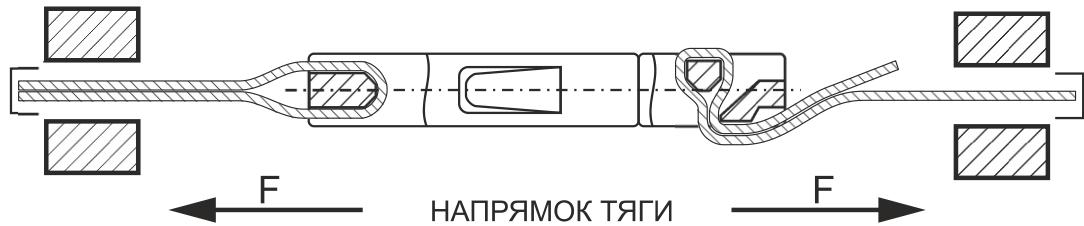
Найменування показника	Один. вим.	Значення показника		Нормативна документація
Склад сировини:	%	Клас 1	Клас 2	ДСТУ 4057
Гачки: поліамід (нейлон) арамід/поліамід (нейлон)		100	75/25	
Петлі: поліамід (нейлон) арамід		100	100	
Міцність розшарування, не менше	Н/см	1,5		ДСТУ 2059
Міцність розшарування після 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 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 °C.

ДОДАТОК Г1

Заключний контроль для застібки-пряжки – «фастекс» з поліаміду для тасьми текстильної шириною 25 мм.

Схема проведення випробування №1.



Г1.1.1 Опис тасьми текстильної:

Матеріал	100% поліамід
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 $\pm 1\%$.

Випробувальна швидкість: 250-400 мм/хв.

Г1.1.3 Випробування

Температура, °C	Значення сили утримання зчеплення (без руйнування), не менше, Н
-30	800
+23	700
+70	450

Примітка: 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!

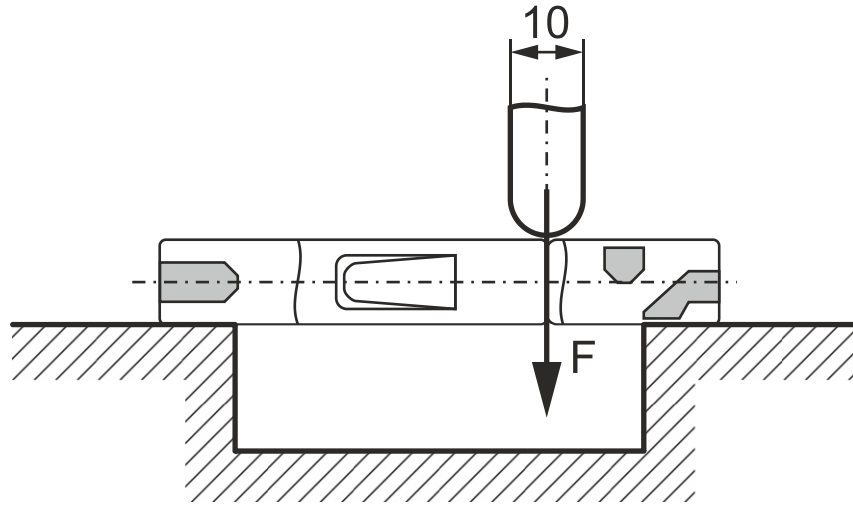
Розмір вибірки: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		52

Заключний контроль для застібки-пряжки – «фастекс» з поліаміду для тасьми текстильної шириною 25 мм.

Схема проведення випробування №2.



Г1.2.1 Вимірювальний пристрій

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

Випробувальна швидкість: 150 мм/хв.

Г1.2.2 Випробування

Температура, °C	Значення сили вигину до руйнування, не менше, Н
-30	900
+23	800
+70	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.

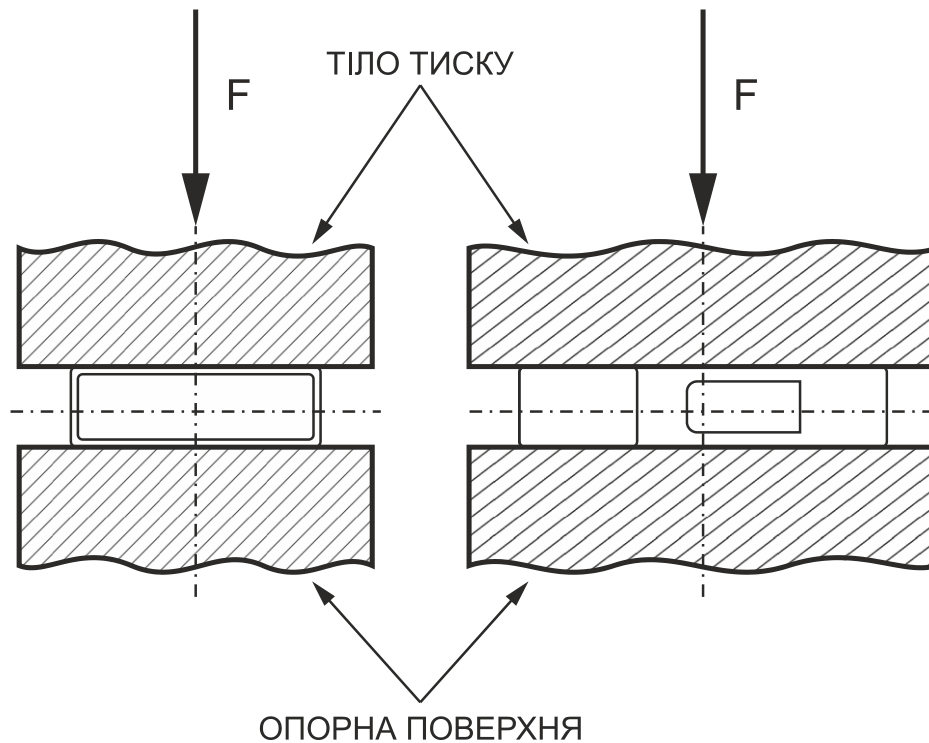
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «фастекс» з поліаміду для тасьми текстильної шириною 25 мм.

Схема проведення випробування №3.



Г1.3.1 Вимірювальний пристрій

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

Випробувальна швидкість: 30 мм/хв.

Г1.3.2 Випробування

Температура, °C	Значення сили на стиснення до руйнування, не менше, Н
-30	6400
+23	5000
+70	3000

Примітка: Вказати відносну вологість повітря.

Г1.3.3 Умови випробування

Руйнівний вибіркового контролю 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.

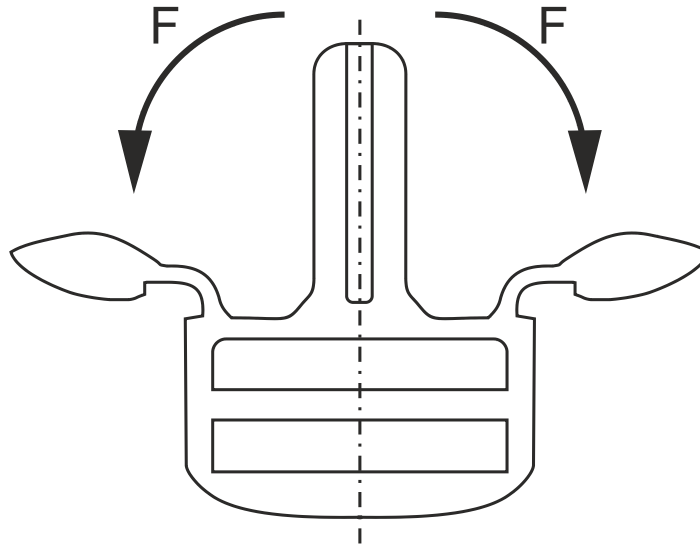
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду

Схема проведення випробування №4.



Г1.4.1 Випробування

Температура, °С	Кількість вигинів ніжок (без руйнування), не менше
-30	2 вигини по 90°
+23	2 вигини по 120°
+70	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: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Аркуш обліку змін технічних умов

[illegible]

					ТУ 15.1-136-00034022:2016	Арк.
						56
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		