

ДКПП 15.12.12

УКНД 11.160

ПОГОДЖЕНО

Заступник Міністра оборони України
генерал-лейтенант



О.ШЕВЧУК

“27” 11 2018р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Міністр оборони України



С.ПОЛТОРАК

“30” 11 2018р.

ТУ 15.1-093-00034022:2016

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО ЗМІНИ № 3

Ремінь розвантажувальний тактичний захисний – РРТЗ

Дата надання чинності 06.12.2018р.
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



І.МАРЧЕНКО

“14” 11 2018р.

ПОГОДЖЕНО

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



С.ЛИТОВКА

“” 11 2018р.

Реєстр. № МО/000380/03

“06” 12 2018р.

Підпис

Вч А2387

ПОГОДЖЕНО

Начальник Управління стандартизації,
кодифікації та каталогізації
Міністерства оборони України
полковник



О.КУМЕДА

“27” 11 2018р.

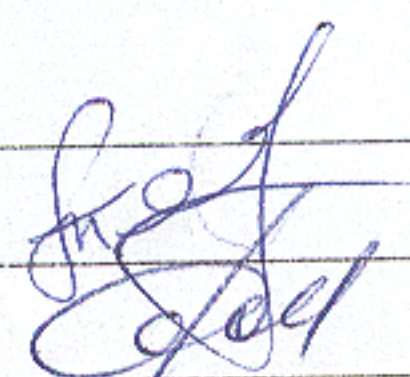
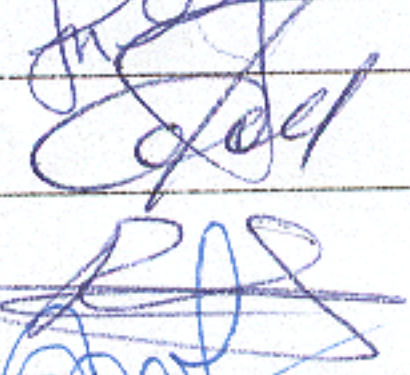
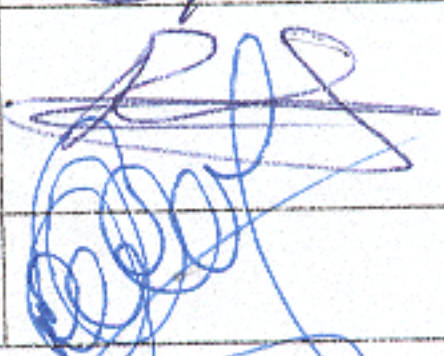
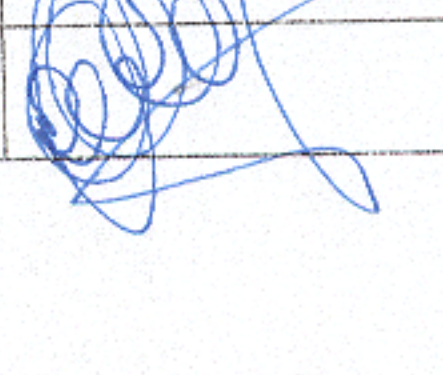
Підп. та дата

Зам. інв. №

Інв. № дубл.

Підп. та дата

Інв. № пізл.

ГУР та СМЗ ЗСУ	ВРРМПП	ПОВІДОМЛЕННЯ Ремінь розвантажувальний тактичний захисний (РРТЗ)-03:18		ТУ 15.1-093-00034022:2016	
ДАТА ВИПУСКУ <u>14.11.2018</u>		СТРОК ЗМ.			АРКУШ 1
ПРИЧИНА		ПОЛІПШЕННЯ ЯКОСТІ			8
ВКАЗІВКА ПРО ДОРОБОК					
ВКАЗІВКА ПРО ВПРОВАДЖЕННЯ					
ЗАСТОСУВАННЯ					
РОЗІСЛАТИ					
ДОДАТОК		Аркуші 2-14, 17-23, 27			
ЗМ.	ЗМІСТ ЗМІНИ				
3	<p>1. Аркуші 2-14, 17-23, 27 зміни № 2 ТУ 15.1-093-00034022:2016 анулювати та замінити аркушами 2-14, 17-23, 27 зміни № 3 до ТУ 15.1-093-00034022:2016 в новій редакції.</p> <p>2. Аркуш 28,29 зміни № 2 ТУ 15.1-093-00034022:2016 анулювати.</p> <p>3. Аркуш 30 зміни № 2 до ТУ 15.1-093-00034022:2016 вважати аркушем 28 зміни № 3 до ТУ 15.1-093-00034022:2016 в новій редакції.</p>				
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
2. Основні параметри	4
2.1. Види виробу	4
2.2. Конструкція	4
2.3. Зовнішній вигляд	6
2.4. Лінійні виміри	6
2.5. Вимоги до матеріалів	7
2.6. Основні вимоги до виготовлення готового виробу	8
2.7. Маркування	8
2.8. Пакування	9
3. Санітарно-гігієнічні вимоги	9
4. Вимоги екологічної безпеки	9
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 В Вимоги до матеріалів	19
Додаток Г1 Заключний контроль для застібки-пряжки	23
Додаток Г2 Заключний контроль пряжки-регулятора	27
Аркуш обліку змін технічних умов	28

Підп. та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл	Підп. та дата							
Інв. № підл.	Розроб.					ТУ У 15.1-093-00034022:2016				
	Перев.									
	Н. контр.						Ремінь розвантажувальний тактичний захисний – РРТЗ	Лит.	Аркуш	Аркушів
	Затв.								2	28
							МО України			

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Ці технічні умови (далі – ТУ) поширюються на Ремінь розвантажувальний тактичний захисний з лямками плечовими розвантажувальними (скорочено РРТЗ, далі за текстом – виріб), а також на його складові частини та матеріали.

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

Виріб призначений для розміщення та транспортування індивідуального спорядження, та інших речей, які входять до складу комплекту індивідуального оснащення військовослужбовців ЗСУ. Виріб може використовуватися військовослужбовцями ЗСУ як у складі комплекту індивідуального оснащення військовослужбовця ЗСУ, так і окремо від інших елементів оснащення. Виріб повинен забезпечувати полегшення процесу використання та транспортування елементів індивідуального спорядження, розміщених на ньому. Забезпечувати вільні рухи та зміну положення тіла військовослужбовця під час виконання бойових завдань та несення служби, в тому числі не перешкоджати прихованому пересуванню по-пластунськи, в присіді та напівприсядки. Виріб повинен використовуватися з комплекси з іншими сумками-підсумками, що входять до складу комплекту індивідуального оснащення військовослужбовців ЗСУ, для досягання максимальної сумісності та ефективності під час несення служби та виконання бойових завдань.

Основним замовником* є Міністерство оборони України.

Виріб РРТЗ виготовляється у двох розмірах та 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 15.1-093-00034022:2016 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:

«Ремінь розвантажувальний тактичний захисний – РРТЗ розмір Х, вид Y»
ТУ У 15.1-093-00034022:2016.

Де «Х» – розмір виробу відповідно до пункту 2.4.2 цих ТУ.

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

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

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						3
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

1 Технічні вимоги

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

2 Основні параметри

2.1 Види виробу

Кольори виробу зазначені у Таблиці 2.1.

Таблиця 2.1 — Колір виробу

Вид виробу	Назва кольору
Вид 1	Coyote
Вид 2	Olive green
Вид 3	Black
Вид 4	Blue Angels
Вид 5	MM-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 широким ремнем (див. рис.1) із плечовими регулюючими розвантажувальними лямками, які можуть від'єднуватися від нього.

2.2.2 На основній деталі із зовнішньої частини виробу розміщено накладки (в залежності від розміру: розмір 1 – п'ять; розмір 2 – сім), на яких у три ряди розташовано чарунки типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження). Для формування чарунок використовується текстильна тасьма шириною (25 ± 1) мм, що розміщуються горизонтально на відстані (25 ± 2) мм одна від одної та настрочується вертикальними зигзагоподібними строчками шириною (3 ± 1) мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок (38 ± 2) мм.

2.2.3 На основну деталь між накладками по верху і низу виробу настрочуються планки з основного матеріалу.

2.2.4 Бокові краї основної деталі підсилюються боковими накладками (див. рисунок Б1, Додаток Б1).

2.2.5 Накладки малі (розмір 1 – чотири, розмір 2 – шість) настрочуються по верху та низу виробу. Бокові краї накладок обробляються швом у підгин з відкритим зрізом.

2.2.6 Велика накладка настрочується по верху виробу, бокові краї обробляються швом у підгин з відкритим зрізом, низ окантовується оздоблювальною стрічкою. По низу накладки з виворотньої сторони настрочується текстильна застібка “гачки” (див. рисунок Б3, Додаток Б1).

2.2.7 На основній деталі по центру, знизу по ширині великої накладки настрочено центральну планку, на яку настрочено текстильну застібку “петлі” (див. рисунок Б3 Додаток Б1).

2.2.8 По бокам виробу розташована регульована застібка “фастекс”, що кріпиться за допомогою текстильної тасьми та пряжок-регуляторів для регулювання розміру виробу. Вільні кінці текстильної тасьми фіксуються хомутиком з еластичної тасьми (див. рисунок Б2 Додаток Б1).

2.2.9 Усі відкриті зрізи виробу оброблені оздоблювальною текстильною стрічкою, що настрочена подвійною оздоблювальною строчкою, відстань між якими (5 ± 1) мм.

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						4
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

2.2.10 В середину виробу вставлено вставку з хімічно зшитого пінополіетилену (далі - ППЕ) товщиною (8-10) мм для забезпечення формування виробу, яка може бути замінена або доповнена балістичним пакетом (див. рисунок Б5 Додаток Б2).

2.2.11 На верхній частині ременю у чотирьох точках розміщено пряжки-регулятори які кріпляться до виробу за допомогою текстильної тасьми для приєднання плечових розвантажувальних лямок.

2.2.12 Лямки виготовляються з тасьми текстильної 25 мм та 50 мм (див. рисунок Б4 Додаток Б1), на кожній лямці розташовано пряжку-регулятор для регулювання довжини лямок, а також для фіксації кінцівок тасьми текстильної.

2.2.13 Для зменшення навантаження на плечі при носінні виробу, плечові розвантажувальні лямки з внутрішньої сторони потовщені ППЕ товщиною (5±1) мм та обшиті об'ємною 3-D сіткою (див. рисунок Б4 Додаток Б1).

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		5

2.3 Зовнішній вигляд.

2.3.1 За зовнішнім виглядом виріб повинен відповідати зразку-еталону, вигляду на рис.1. та Додатку Б1.

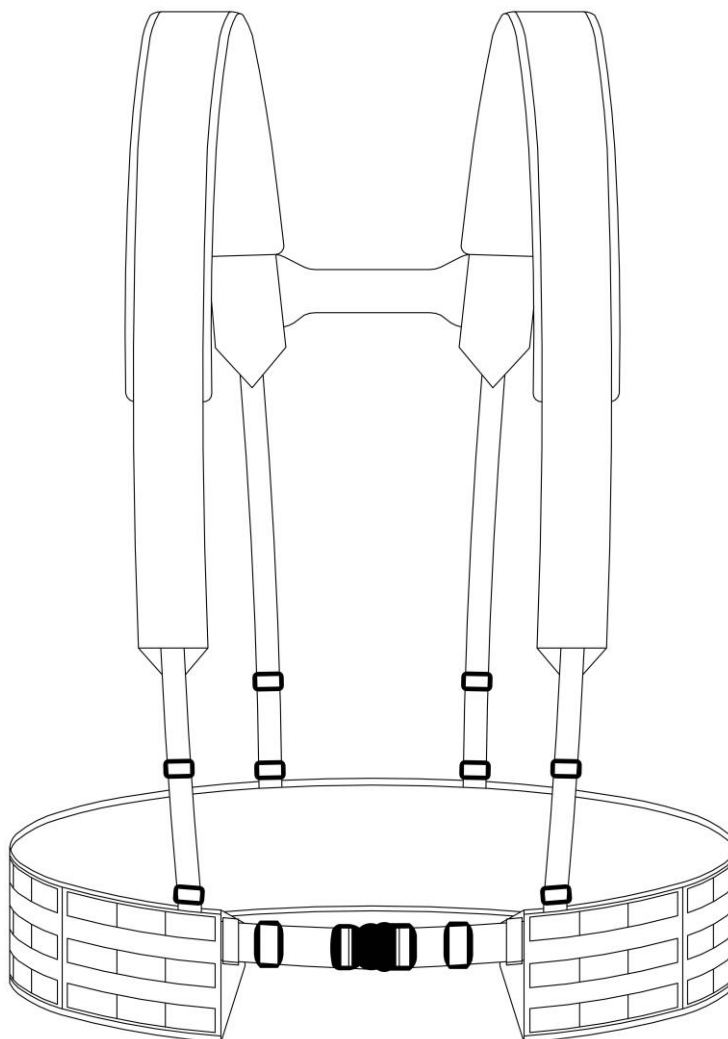


Рисунок 1. Зовнішній вигляд

2.4 Лінійні виміри

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

2.4.2 Розміри виробу, не включаючи фіксатори «фастекс» на ремнях, пряжки на верхній частині для приєднання плечових розвантажувальних лямок та плечові розвантажувальні лямки наведені у Таблиці 2.4.

Таблиця 2.4 – Розміри виробу

Розмір виробу	Розмір 1	Розмір 2
Довжина, мм	902	1147
Ширина, мм	155	155
Товщина з балістичним пакетом, мм	Близько 20	Близько 20

Допустимі відхилення за основними розмірами 5%, решта допусків згідно з ДСТУ ГОСТ 28631.

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 $(50 \pm 2; 25 \pm 1)$ мм, що застосовується у виробі, повинна відповідати вимогам наведеним у Таблиці В.2 Додатку В. Кінці обробляються термічним способом.

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

2.5.4 Застібка “фастекс” шириною (50 ± 2) мм, які використовуються у виробі, повинні бути вироблені з поліаміду та відповідати вимогам Додатку Г1.

2.5.5 Пряжки-регулятори: $(25 \pm 2; 50 \pm 2)$ мм, які використовуються у виробі, повинні бути вироблені з поліаміду та відповідати вимогам Додатку Г2.

2.5.6 Текстильні застібки, шириною (25 ± 2) мм, які використовуються у виробі, повинні бути з обробленими краями та відповідати вимогам, які наведені у Таблиці В.3 Додатку В.

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

2.5.8 Вставки з пінополіетилену (ППЕ) товщиною (8-10) мм та (5 ± 1) мм, щільністю 33 кг/м^3 .

2.5.9 Еластична тасьма, яка використовується у виробі, повинна відповідати розмірам наведеним у Додатку Б1.

2.5.10 Всі елементи виробу мають тон основного кольору або знаходяться у його кольоровій гамі.

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

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	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.

2.6.3 Усі відкриті зрізи швів окантовані оздоблювальною текстильною стрічкою, одно або двоголковою однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), відстань між строчками (3 ± 1) мм, на відстані (3 ± 1) мм від краю.

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

2.6.5 Планки обробляються трьохлінійною обметувальною ланцюговою строчкою (код стібка 505, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

2.6.6 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.

2.6.7 Усі кінці швів, а також розриви швів, фіксуються зворотнім стібком або закріпками.

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

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

2.6.10 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 (довжина 50 ± 3 мм, висота 25 ± 3 мм);
- пакувальний лист (для групи спакованих виробів).

2.7.3 На етикетку наноситься інформація наступного характеру (див. рис.2):

- скорочена назва виробу;
- розмір 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:

- назва виробу;
- скорочена назва виробу;
- розміри та види виробів в упаковці;
- кількість одиниць виробу в упаковці;
- ННН: (номенклатурні номери НАТО виробів в упаковці);

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						8
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

- 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);

2.7.5 Етикетка виробу настрочується на виріб (див. рисунок Б3, Додаток Б1).

2.7.6 Етикетка виробу в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу настрочується 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 читатись протягом усього терміну експлуатації виробу.

2.8 Пакування

2.8.1 Пакування виробу повинно відповідати вимогам цих ТУ та вимогам.

2.8.2 Кожний 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 20 штук, повинна пакуватись в окрему картонну упаковку, згідно з ГОСТ 13514, з відповідним позначенням інформації, 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 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.

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						9
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

5 Правила приймання

5.1 Приймання виробу проводять згідно з ГОСТ 24782, ДСТУ ГОСТ 28631 та вимог Договору про поставку для державних потреб матеріально-технічних засобів речової служби (за кошти Державного бюджету України) (далі – договору про поставку).

6 Методи контролю

6.1 Методи контролю якості проводяться згідно цих ТУ та вимог Договору 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 розробником цього ТУ допускається проводити вимірювання згідно інших, діючих в Україні стандартів, які дозволяють встановити показники зіставні з вимогами цих ТУ.

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 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						10
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		

ДОДАТОК А
(обов'язковий)

ПЕРЕЛІК ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ

Таблиця А.1

Познака НД	Назва НД	Номер пункту (підпункту), в якому наведено посилання на НД
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В2, Г1, Г2
ДСТУ 2060-92	Застібка текстильна. Метод визначення міцності зсуву по довжині та ширині	В
ДСТУ 2059-92	Застібка текстильна. Метод визначення міцності розшарування	В
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
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)	2.6.2, 2.6.3, 2.6.4, 2.6.5, 2.6.6, 2.7.6
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація і термінологія (ISO 4916:1991, IDT)	
ГОСТ 24782-90	Изделия швейные для военнослужащих. Приемочный контроль качества продукции	5.1
ДСТУ 3482-96	Стрічки оздоблювальні. Загальні технічні умови	2.5.3
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов	7.1
ГОСТ 15.007-88	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения	1
ДСТУ ГОСТ 28631:2006	Сумки, валізи, портфелі, ранці, папки, вироби дрібної шкіргалантереї. Загальні технічні умови.	1, 2.4.2, 2.6.1, 5.1, 6.1, Б
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбування. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбування проти дії хімічної чистки	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. Режимы оброблень (ГОСТ 30157.1-95, IDT)	В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)	В
ДСТУ 4300:2004	Застібка текстильна. Метод циклічного навантаження для подальшого випробування (EN 1414:1996, MOD)	В
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-A01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина A01. Загальні вимоги до проведення випробувань (ГОСТ ИСО 105-A01- 2002, IDT)	В
ДСТУ ISO 2060:2005	Матеріали текстильні. Пряжа з паковань. Визначення лінійної густини (маси на одиницю довжини) за методом пасма (ISO 2060:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 2062:2004	Текстиль. Пряжа з паковань. Визначення розривального навантаження та видовження під час розриву (ISO 2062:1995, IDT)	В

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		11

Продовження таблиці А.1.

ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням)	В
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартіндала. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка	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 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон	В
ДСТУ 4272-2003	Матеріали текстильні з покриттям. Методи визначення характеристик при розриві (ISO 1421:1998, MOD)	В
ДСТУ ГОСТ 3816:2009 (ИСО 811-81)	Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств (ГОСТ 3816-81 (ИСО 811-81), IDT)	В
ДСТУ ISO 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 фарбування. Частина C06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях	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
ДСТУ ISO 105-B02:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина B02. Метод визначення тривкості фарбовання до дії штучного світла з використанням ксенонової дугової лампи (ISO 105-B02:1994, IDT)	В
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)	В
ДСТУ 2038-92	Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови	В
ДСТУ ISO/IEC 17025:2006	Загальні вимоги до компетентності випробувальних та калібрувальних лабораторій	Г
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	В
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению	В
ДСанПін №1138 від 29.12.2012	“Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги”	3.1
Наказ МОЗ України від 09.10.2000 №247	“Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи”	3.2

ДОДАТОК А2
(обов'язковий)
Номенклатурні номери НАТО

Таблиця А2.1

Вид	Розмір	ННН
Вид 1	Розмір 1	8465-61-011-6855
Вид 1	Розмір 2	8465-61-011-6856

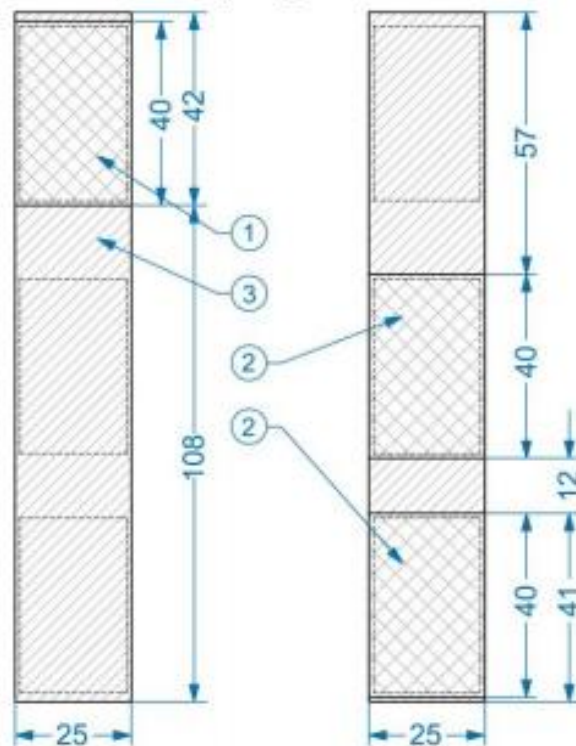
Примітка. Номенклатурні номери НАТО для інших видів виробів присвоюються згідно з наказом МО України від 18.12.2017 № 673 «Про затвердження порядку кодифікації предметів постачання».

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		13

Деталізація 3



Утримувач



1. Текстильна застібка "гачки"
2. Текстильна застібка "петлі"
3. Тасьма еластична

*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ ГОСТ 28631:2006

Рисунок Б.2. Лінійні виміри виробу

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		15

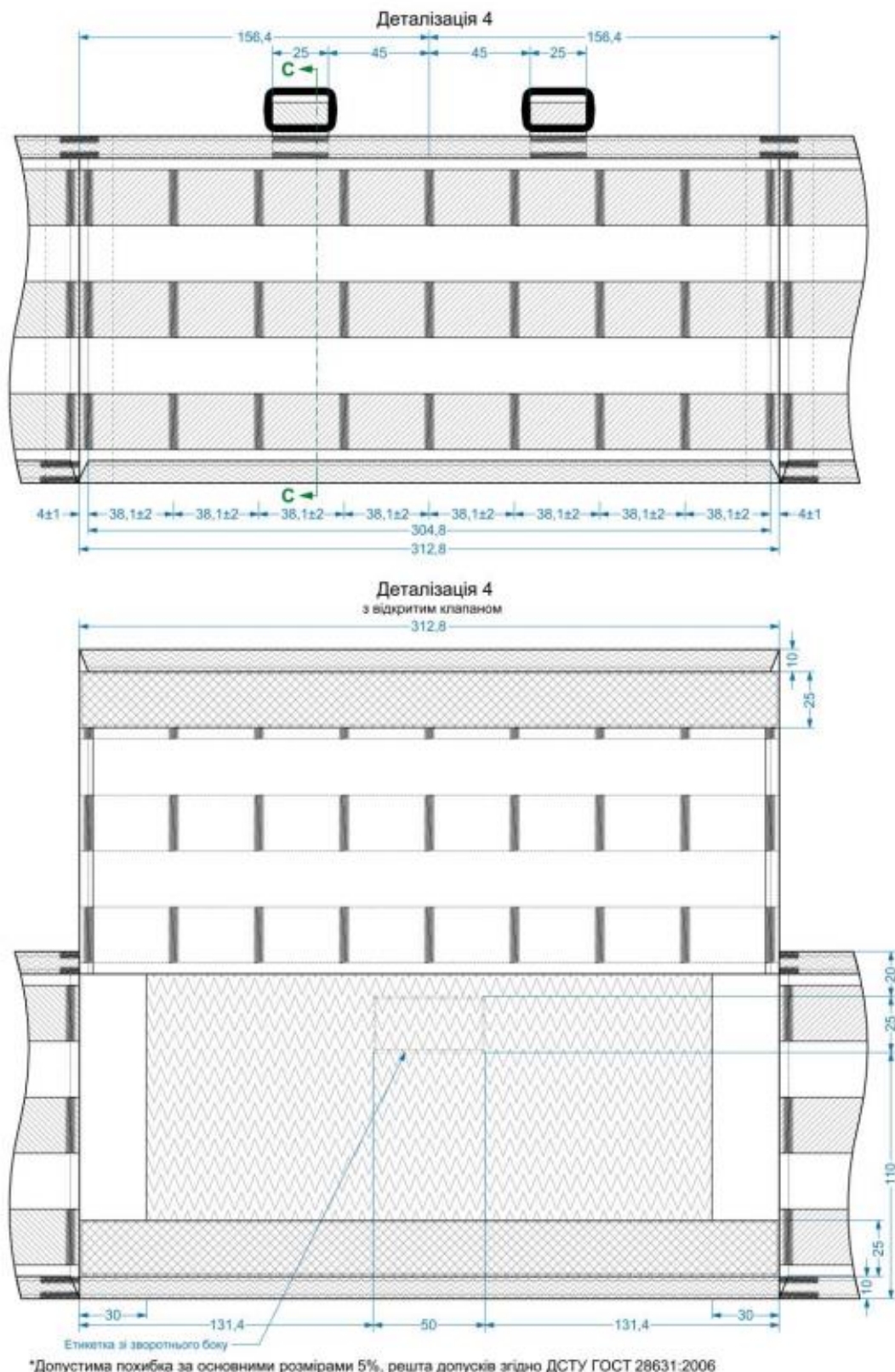
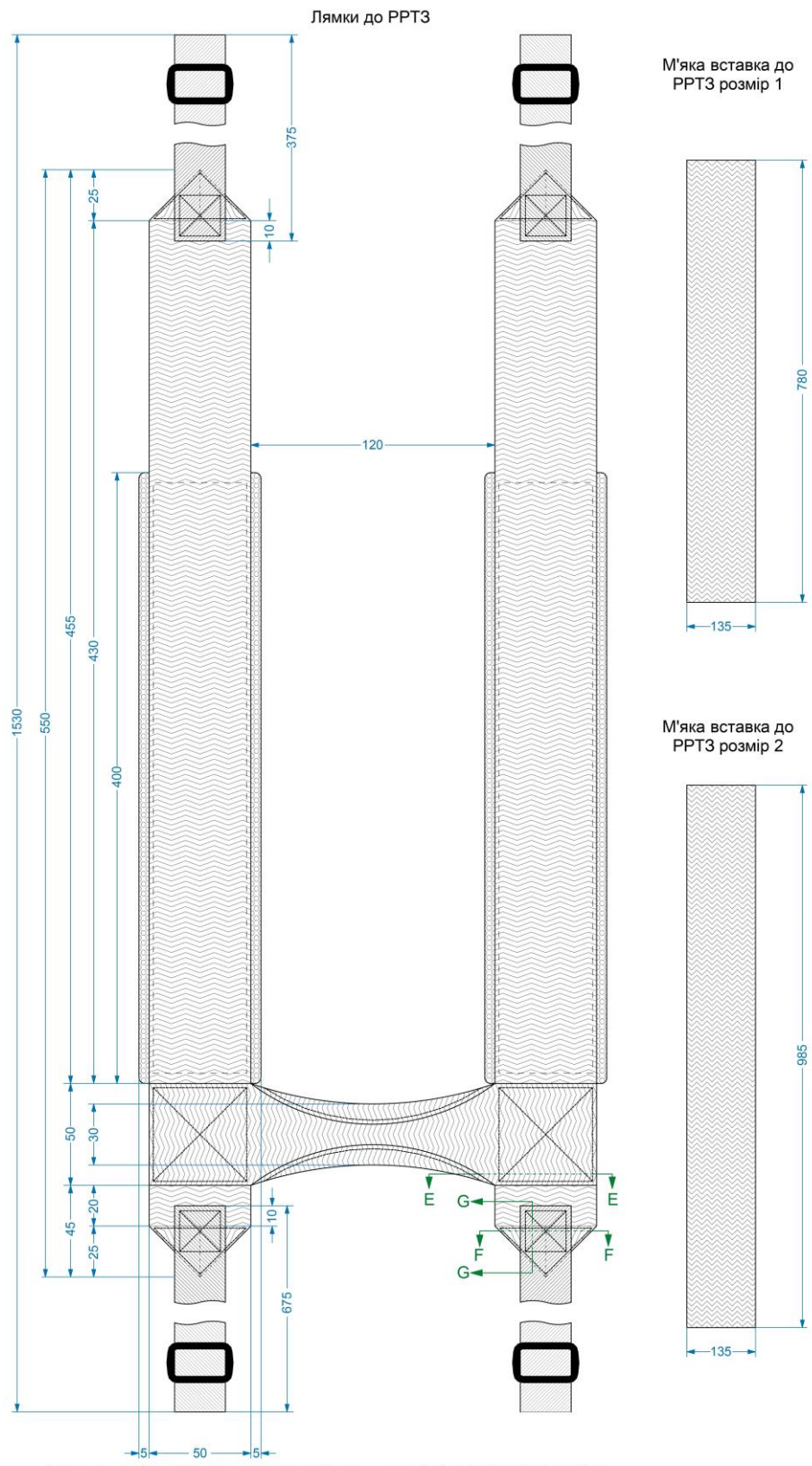


Рисунок БЗ – Лінійні виміри виробу



*Допустима похибка за основними розмірами 5%, решта допусків згідно ДСТУ ГОСТ 28631:2006

Рисунок Б.4. Лінійні виміри виробу

Схематичні перетини

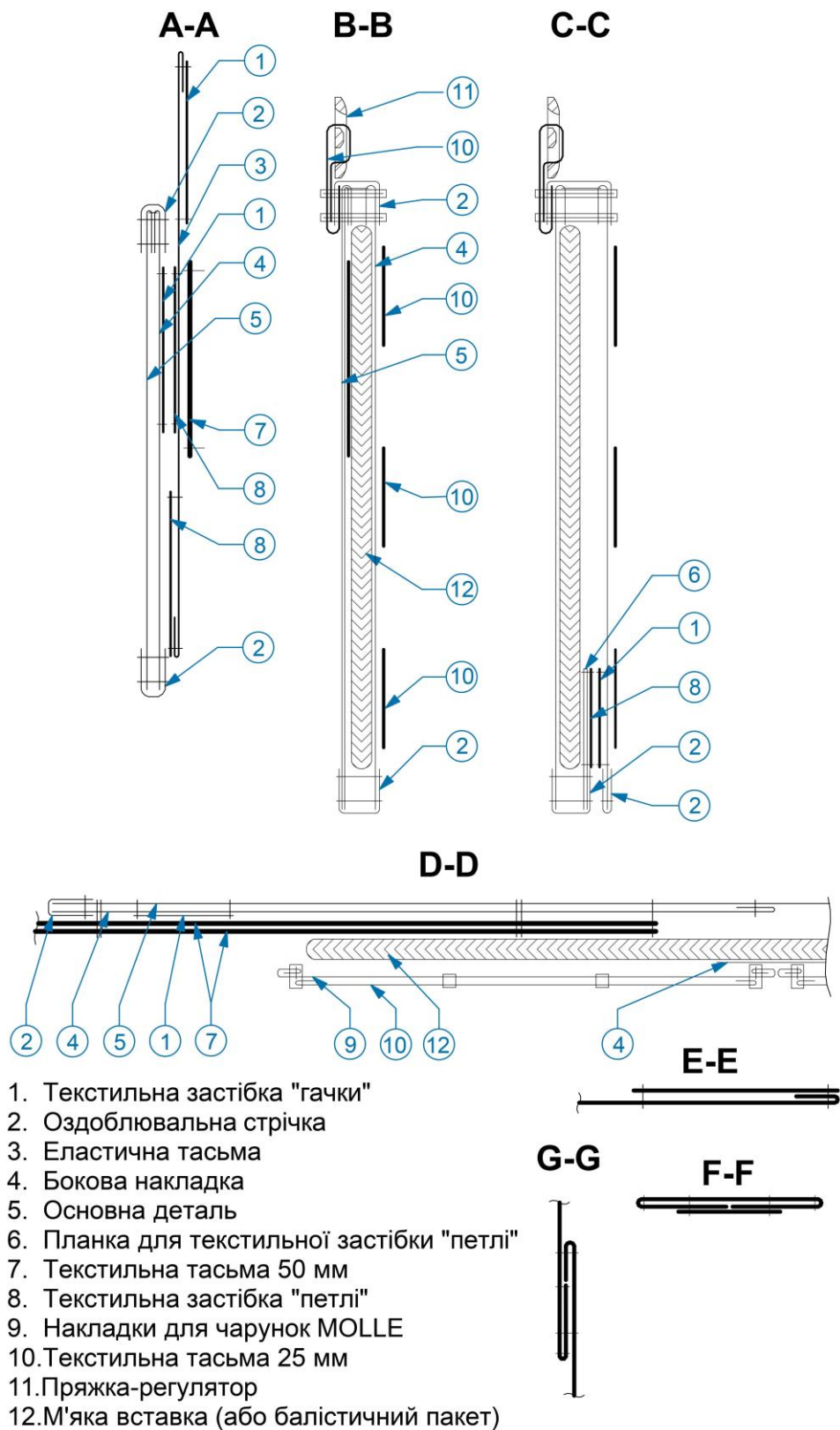


Рисунок Б.5. Перерізи та позначення деталей

Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата

ТУ У 15.1-093-00034022:2016

Арк.

18

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
Стійкість до розривання по утку, не менше	Н	1300	ДСТУ 4272
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. 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.3. 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.

Таблиця В.4 — Нитки

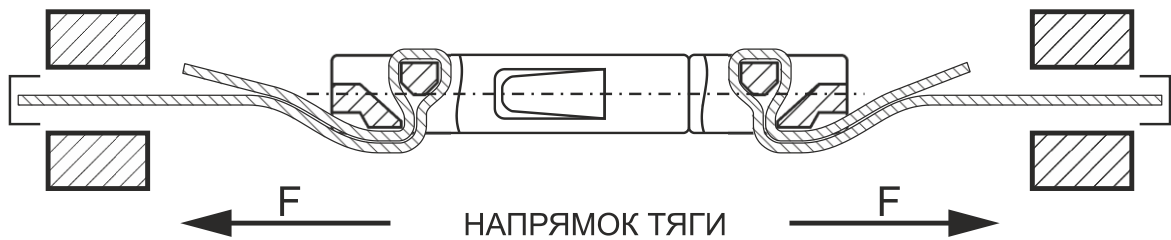
Найменування позначення	Од. вим.	Значення показників	Нормативна документація
Сировинний склад: поліестер, поліамід	%	100	ДСТУ 4057
Лінійна щільність, не менше	мг/м	60	ДСТУ ISO 2060
Розривне навантаження, не менше	сН	3500	ДСТУ ISO 2062
Подовження при розриві	%	17-25	ДСТУ ISO 2062
Стійкість фарбування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

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		22

ДОДАТОК Г1

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду (нейлон 6/6.6) для тасьми текстильної шириною 50 мм.

Схема проведення випробування №1.



Г1.1.1 Опис тасьми текстильної:

Матеріал	100% поліамід (нейлон 6, 6.6)
Ширина, мм	50±1
Товщина, мм	0,8-1,4
Розривне навантаження (відповідно до ДСТУ 2038), не менше, Н	6000

Г1.1.2 Вимірювальний пристрій:

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою ±1 %.

Випробувальна швидкість: 250-400 мм/хв.

Г1.1.3 Випробування

Температура, °C	Значення сили утримання зчеплення (без руйнування), не менше, Н
-30	1500
+23	1300
+70	1000

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!

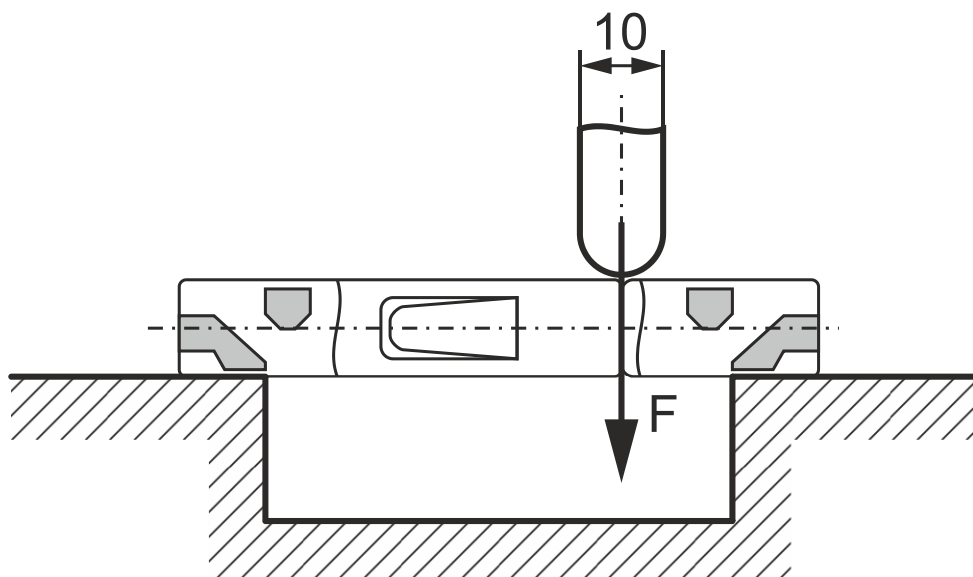
Розмір вибірки: n = 5 / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		23

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду (нейлон 6/6.6).

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	1650
+23	1450
+70	1150

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.

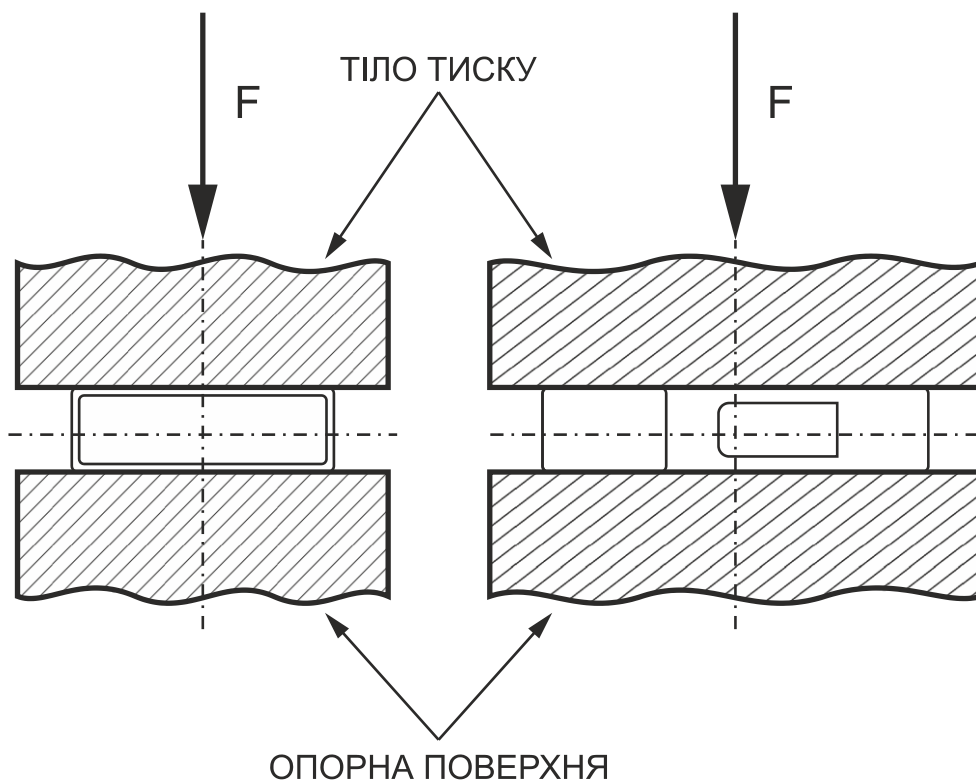
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду (нейлон 6/6.6).

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	7000
+23	5500
+70	3500

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.

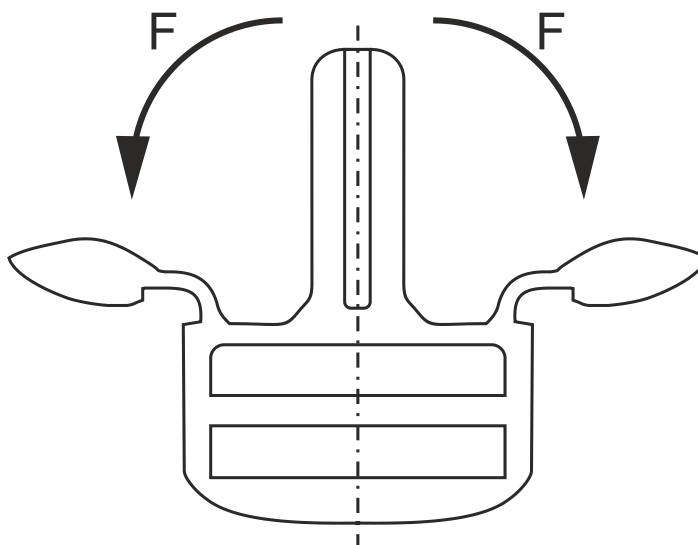
Без сертифікату виробника про випробування не поставляти!

Розмір вибірки: $n = 5$ / температура.

Випробувані деталі для використання більше не придатні.

Заключний контроль для застібки-пряжки – «тризуба» з поліаміду (нейлон 6/6.6).

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.

ДОДАТОК Г2

Заключний контроль пряжки-регулятора для тасьми текстильної, шириною 25мм та 50мм.

Схема проведення випробування.



Г2.1.1 Опис тасьми текстильної:

Матеріал	100% поліамід (нейлон 6, 6.6)	
Ширина, мм	25±1	50±1
Товщина, мм	0,8-1,4	
Розривне навантаження (відповідно до ДСТУ 2038), не менше, Н	3000	6000

Г2.1.2 Вимірювальний пристрій:

Універсальна випробувальна машина з допустимою відносною похибкою ±1 %.

Випробувальна швидкість: 250-400 мм/хв.

Г2.1.3 Випробування

Температура, °C	Значення сили утримання зчеплення (без руйнування), не менше, Н	
	для пряжки-регулятора для тасьми текстильної, шириною 25мм	для пряжки-регулятора для тасьми текстильної, шириною 50мм
-30	120	240
+23	120	240
+70	90	180

Примітка: Вказати відносну вологість повітря.

Г2.1.4 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 У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		27

Аркуш реєстрації змін

[illegible]

					ТУ У 15.1-093-00034022:2016	Арк.
						28
Змін.	Арк.	№ докум.	Підп.	Дата		