

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України бригадний генерал

  
Сергій БУЛАВКО  
“08” 03 2024 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Начальник Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України полковник

  
Володимир НАУМЧИК  
“08” 04 2024 р.

**СУМКА - ПІДСУМОК ТРАНСПОРТНА БОЙОВА (тип С)**

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ**

ТС А01XJ.11490-495:2024 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності 03.04.2024

ПОГОДЖЕНО

Командувач Сил Спеціальних операцій Збройних Сил України полковник

  
Сергій ЛУПАНЧУК  
“25” 03 2024 р.

Центральне управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України  
Зареєстровано «03» 04 2024 р.  
за № МО/ 000560 /ТС/РЗ

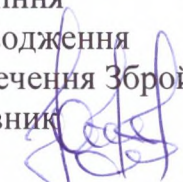
ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління контролю якості полковник

  
Ігор ЛЕЩЕНКО  
“16” 03 2024 р.

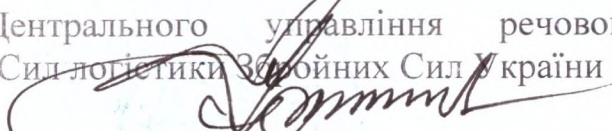
РОЗРОБЛЕНО

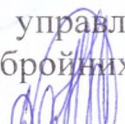
Начальник управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України полковник


  
Юліан ЖИГАДЛО  
“07” 03 2024 р.

ПОГОДЖЕНО

“в частині, що стосується назви предмета речового майна та його зовнішнього вигляду”

Начальник Центрального управління речового забезпечення Тилу  
Командування Сил логістики Збройних Сил України  
полковник  Дмитро КУЗНЕЦОВ

ТВО начальника управління забезпечення речовим майном – заступника  
начальника Центрального управління речового забезпечення Тилу  
Командування Сил логістики Збройних Сил України  
полковник  Дмитро ОЛІЙНИК

Начальник відділу організації постачання речового майна управління  
забезпечення речовим майном Центрального управління речового забезпечення  
Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України  
полковник  Віталій РЯБОВ

**ОБЛІК ЗМІН**

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

**ПЕРЕДМОВА**

**I.** Розроблено: Центральним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України.

Розробники: **Ю. Олійник, Л. Шапіна** (розробник), **І. Павлишинець** (зображення малюнків та креслення предмета), **А. Ярошно** (перевірив в частині правильності застосування стандартів).

**II.** Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сумка – підсумок транспортна бойова (тип С)” TC A01XJ.11490-495:2024 (01).

**III.** Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сумка – підсумок транспортна бойова (тип С), (Вид X) TC A01XJ.11490-495:2024 (01)”, де “X” – колір предмета відповідно до пункту 3.1.3. цієї технічної специфікації Міністерства оборони України.

**IV.** Затверджено “03” 04 2024 року.

Введено в дію “03” 04 2024 року.

Строк зберігання – постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014(01): 11490 сумка похідна (bag duffel).

**VI.** Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується Міністерством оборони України, Збройними Силами України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройним Силам України предметів для речового забезпечення.

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

**ЗМІСТ**

ВСТУП.....	5
1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ.....	5
2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ.....	8
3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА.....	8
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	8
3.2. Вимоги безпеки.....	17
3.3. Правила приймання.....	17
3.4. Методи контролю за якістю .....	17
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	18
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	18
Додаток 1 – Схематичне зображення зовнішнього вигляду та позначення лінійних вимірів предмета	19

**ВСТУП**

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) поширюється на сумку – підсумок транспортну бойову (тип С) (аббревіатура предмета - СПТБ (тип С)) для забезпечення військовослужбовців Збройних Сил України та Державної спеціальної служби транспорту (далі – предмет), а також на його складові частини та матеріали, з яких він виготовлений.

Предмет використовується для транспортування військового обмундирування та особистого спорядження під час пересування в пішому порядку та/або на машинах, а також організації їх зберігання в польових умовах та пунктах постійної дислокації.

**1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

<b>Позначка документа</b>	<b>Назва</b>
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329 (зі змінами)	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
ДСТУ 4057-2001	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон
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)
ДСТУ EN ISO 105-C06:2022 (EN ISO 105-C06:2010, IDT; ISO 105-C06:2010, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина C06. Стійкість забарвлення до побутового та комерційного прання
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)
ДСТУ EN ISO 12947-2:2022 (EN ISO 12947-2:2016, IDT; ISO 12947-2:2016, IDT)	Текстиль. Визначення стійкості тканин до стирання за методом Мартіндейла. Частина 2. Визначення руйнування зразка
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)

Позначка документа	Назва
ДСТУ EN ISO 105-X12:2022 (EN ISO 105-X12:2016, IDT; ISO 105-X12:2016, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина X12. Стійкість забарвлення до стирання
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням) (ISO 4920:1981, IDT)
ДСТУ EN ISO 4920:2022 (EN ISO 4920:2012, IDT; ISO 4920:2012, IDT)	Текстильні тканини. Визначення стійкості до змочування поверхні (випробування розпиленням)
ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічного чищення (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)
ДСТУ EN ISO 105-D01:2022 (EN ISO 105-D01:2010, IDT; ISO 105-D01:2010, IDT)	Текстиль. Випробування на стійкість забарвлення. Частина D01. Стійкість забарвлення до сухого чищення з використанням розчинника перхлоретилену
ДСТУ EN 12127:2009	Матеріали текстильні. Тканини. Визначення маси на одиницю площі з використанням малих проб (EN 12127:1997, IDT)
ДСТУ EN 1049-2:2004	Текстиль. Матеріали ткани. Структура. Аналіз методів. Частина 2. Визначення кількості ниток на одиницю довжини (EN 1049-2:1993, IDT)
ДСТУ ISO 13937-2:2006	Матеріали текстильні. Стійкість до роздирання. Частина 2. Визначення сили роздирання штаниноподібних зразків методом одиночного роздирання
ДСТУ EN ISO 13937-2:2022 (EN ISO 13937-2:2000, IDT; ISO 13937-2:2000, IDT)	Текстиль. Властивості тканин на розрив. Частина 2. Визначення зусилля розриву контрольних зразків у формі штанів (метод одноразового розриву)
ДСТУ ISO 14419:2005	Матеріали текстильні. Оливовідштовхувальність. Метод визначення стійкості до вуглеводнів (ISO 14419:1998, IDT)
ДСТУ ISO 4915:2005	Матеріали текстильні. Типи стібків. Класифікація та термінологія (ISO 4915:1991, IDT)

Позначка документа	Назва
ДСТУ EN ISO 1923:2005	Поропласти та пориста гума. Визначення лінійних розмірів (EN ISO 1923:1995, IDT)
ДСТУ EN 15635:2016 (EN 15635:2008, IDT)	Системи складські стаціонарні сталеві. Експлуатування та технічне обслуговування складського устаткування
ДСТУ EN ISO 845:2018 (EN ISO 845:2009, IDT; ISO 845:2006, IDT)	Поропласти та пориста гума. Метод визначення уявної густини
ДСТУ ISO 4916:2005	Матеріали текстильні. Типи швів. Класифікація та термінологія (ISO 4916:1991, IDT)
ГОСТ 16218.1-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения линейных размеров
ГОСТ 16218.5-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении
TC A01XJ.06908-098:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканини поліамідна”
TCA01XJ.17223-062:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова”
TC A01XJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”
TC A01XJ.03537-083:2018 (01) зі зміною 1	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібки-блискавки”
TC A01XJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
TC A01XJ.16782-094:2020 (02)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Стрічка еластична”

**Примітка.** Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС Міноборони, перевіряють згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

Якщо документ, на який є посилання у цій ТС Міноборони, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.



## 2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ

У цій ТС Міноборони умовні позначки та скорочення наведені у тексті.

## 3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТА

### 3.1. Технічні та якісні характеристики

#### 3.1.1. Загальні вимоги

Предмет за зовнішнім виглядом, конструкцією, розмірами, комплектацією, асортиментом матеріалів, а також інших складових частин та матеріалів, що використовуються для його виготовлення, та якістю виготовлення повинен відповідати вимогам цієї ТС Міноборони та зразку-еталону.

Предмет виготовляється без поділу на гатунки, при цьому повинен відповідати вимогам, що пред'являється до предметів першого гатунку.

#### 3.1.2. Конструкція та зовнішній вигляд

За конструкцією предмет є сумкою (схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета наведено на рис. Д1.1 – Д1.4 додатка 1).

Предмет має форму циліндра та складається з одного основного відділення та двох торцевих (зовнішнього та внутрішнього, які застібаються на застібку-блискавку) ручок та лямок для перенесення предмета.

На основному відділенні, з лівої та правої сторони від відкидного клапана, між настроченими текстильними тасьмами, шириною  $(40 \pm 2)$  мм, обробляються дві накладні кишені (довжина від нижнього краю шва вшивання застібки-блискавки до шва настрочування нижнього краю кишені  $(180 \pm 10)$  мм, які закриваються за допомогою застібки-блискавки з одним замком.

Предмет закривається за допомогою відкидного клапана з двома застібками-блискавками. Відкидний клапан має дві бічні пришивні планки в готовому вигляді шириною  $(50 \pm 5)$  мм, для приховування застібки-блискавки. Ширина відкидного клапана з планками становить  $(220 \pm 10)$  мм (планки можуть бути як пришивні так і суцільновикроєні). Для фіксації на кожну планку з внутрішньої сторони нашивається по чотири застібки текстильні (стрічка петельна), шириною  $(25 \pm 1)$  мм та довжиною  $(50 \pm 3)$  мм, а на основну деталь сумки співвісно під кожну планку, нашивається по чотири застібки текстильні (стрічка гачкова), шириною  $(25 \pm 1)$  мм та довжиною  $(50 \pm 3)$  мм. Для додаткової фіксації верхнього клапана до предмета у верхній частині відкидного клапана нашита застібка текстильна (стрічка гачкова), шириною  $(25 \pm 1)$  мм та довжиною  $(125 \pm 5)$  мм, співвісно на основну деталь сумки нашивається застібка текстильна (стрічка петельна), шириною  $(25 \pm 1)$  мм та довжиною  $(185 \pm 5)$  мм.

На основну деталь з обох сторін настрочено текстильну тасьму, шириною  $(40 \pm 2)$  мм, за допомогою якої з лівої та правої сторони від входу в основне

відділення формуються ручки для перенесення предмета, які з'єднуються між собою за допомогою муфти з основної тканини. Довжина виступаючої частини ручок ( $740 \pm 15$ ) мм. Ручки закріплюються на основній деталі від входу в основне відділення на відстані ( $80 \pm 5$  мм).

По шву з'єднання основної деталі з торцевими деталями вшиваються петлі з тасьми текстильної складеної вдвоє, шириною ( $40 \pm 2$ ) мм (по дві з кожної сторони) та довжиною в готовому вигляді ( $20 \pm 5$ ) мм, що використовуються для кріплення рамки однощільної, через яку протягується лямка з тасьми текстильної, шириною ( $40 \pm 2$ ) мм, що використовується для транспортування предмета в положенні на спині. Довжина лямки регулюється за допомогою пряжок двощільних (по дві на кожній лямці).

Для зручності транспортування предмета лямки потовщені пінополіетиленом (далі – ППЕ) та обкантовані синтетичною оздоблювальною тасьмою, шириною ( $25 \pm 2$ ) мм. На підсилюючих деталях лямок нашита грудна перетинка із тасьми текстильної ( $25 \pm 2$ ) мм та застібкою фастекс, вільний край тасьми текстильної фіксується еластичною стрічкою.

На основній деталі зовні по циліндричній формі розміщені чарунки MOLLE для кріплення до предмета іншого спорядження. Для формування чарунок, які горизонтально розташовані одна за одною на відстані ( $25 \pm 2$ ) мм одна від іншої, тасьма текстильна прошивається (в якості закріпок) строчками, шириною ( $3 \pm 1$ ) мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок ( $38 \pm 2$ ) мм. Допустимі відхилення в розмірах, що визначають конструкцію MOLLE, не повинні перевищувати ( $\pm 2$ ) мм.

На торцевих деталях предмета обробляються об'ємні кишені, які застібаються на застібку-блискавку, що закривається суцільновикроєним клапаном. В середині кишені з внутрішньої сторони об'ємних кишень розміщуються кишені з додаткового матеріалу (складеного вдвоє), які розділено навпіл. На зовнішніх торцевих частинах об'ємних кишень розміщуються ручки з тасьми текстильної шириною ( $40 \pm 2$ ) мм. Довжина ручки в готовому вигляді ( $330 \pm 10$ ) мм. Ручка по середині складена навпіл та закріплена закріпкою для зручності транспортування предмета. Зі сторони застібання відкидного клапана розміщується кишеня з поліетиленової плівки для ідентифікатора розміром ( $50 \times 100$ )  $\pm 10$  мм. З іншого боку торцева об'ємна кишеня в місцях формування ручки для транспортування, має тасьми текстильні шириною ( $25 \pm 2$ ) мм, які формують петлю призначену для перенесення карімату тощо. Загальна довжина тасьм в готовому вигляді ( $740 \pm 20$  мм), тасьми регулюються за допомогою зафіксованих пряжок-регуляторів. Краї тасьми оброблені термічним способом.

Основний об'єм транспортного відділення може бути збільшено або зменшено на ( $100 \pm 5$ ) мм за рахунок вставки (за допомогою застібки-блискавки) з торців циліндру основного об'ємного транспортного відділення предмета.

Для полегшення розстібання та застібання в ручки замків застібок-блискавок протягнутий шнур плетений, закріплений вузлом (складений вдвоє, довжиною 85-100 мм в готовому вигляді).

### 3.1.3. Види предмета

Залежно від кольору основного матеріалу предмет виготовляється в п'яти видах, зазначених у таблиці 1.

**Таблиця 1 – Види предметів**

Види предмета	Умовна назва кольору
Вид 1	Coyote
Вид 2	Olive green
Вид 3	Black
Вид 4	ММ-14
Вид 5	ММ-16 Ф
<p><b>Примітка 1.</b> Відповідність кольору предмета визначається шляхом порівняння із затвердженими зразками.</p> <p><b>Примітка 2.</b> Відхилення кольору або заміна кольорів основного матеріалу дозволяється лише за попереднім погодженням із замовником.</p> <p><b>Примітка 3.</b> Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.</p>	

### 3.1.4. Лінійні виміри

За лінійними вимірами предмет повинен відповідати вимірам, наведеним у додатку 1.

### 3.1.5. Вимоги до матеріалів та фурнітури

**3.1.5.1.** Предмет виготовляється з матеріалів і фурнітури, визначених цією ТС Міноборони. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені в таблиці 2.

**Таблиця 2 – Перелік та призначення матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет**

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Вимоги зазначені в підпункті цієї ТС Міноборони	Призначення матеріалу, фурнітури
1	2	3	4
1.	Тканина поліамідна	3.1.5.2	Основна тканина для виготовлення предмета

2.	Тканина підкладкова	3.1.5.3	Для внутрішніх кишень, які знаходяться в середині торцевих об'ємних кишень
3.	Тасьма текстильна	3.1.5.4	Формування об'ємних ручок, лямок для перенесення предмета та формування чарунок MOLLE
4.	Тасьма оздоблювальна	3.1.5.5	Для обробки відкритих зрізів предмета
5.	Застібка текстильна	3.1.5.6	Для застібання відкидного клапана основного відділення предмета
6.	Шнур плетений	3.1.5.7	Для протягування в ручки замків застібок-блискавок
7.	Фурнітура пластикова	3.1.5.8	Для кріплення та регулювання лямок предмета
8.	Застібка - блискавка	3.1.5.9	Для основного відділення та торцевих кишень предмета; для бічних зовнішніх кишень на основній деталі предмета та для торцевих вставок для регулювання об'єму предмета
9.	Нитки швейні	3.1.5.10	Для виготовлення предмета
10.	Стрічка еластична	3.1.5.11	Для тримання тасьми текстильної нагрудної перетинки
11.	Пінополіетилен (ППЕ)	3.1.5.12	Для потовщення лямок

### 3.1.5.2. Тканина поліамідна

Для виготовлення предмета використовується тканина поліамідна Тип 1, яка повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України "Тканина поліамідна" ТС А01ХJ.06908-098:2018 (01).

### 3.1.5.3. Тканина підкладкова

Тканина підкладкова повинна відповідати показникам якості, зазначеним у таблиці 3.

Таблиця 3 – Показники якості тканини підкладкової

Найменування показника та одиниця вимірювання	Значення показників	Метод вимірювання
Сировинний склад: поліестер або поліамід, %	100	ДСТУ 4057
Маса на одиницю площі, г/м <sup>2</sup> , не менше	145	ДСТУ EN 12127
Кількість ниток на одиницю довжини за основою, нит./см, не менше	140/10	ДСТУ EN 1049-2
Кількість ниток на одиницю довжини за утком, нит./см, не менше	130/10	ДСТУ EN 1049-2
Стійкість до роздирання за основою, Н, не менше	25	ДСТУ ISO 13937-2, ДСТУ EN ISO 13937-2
Стійкість до роздирання за утком, Н, не менше	25	ДСТУ ISO 13937-2, ДСТУ EN ISO 13937-2
Стійкість фарбування до прання при температурі 40 °С, бали	4–5	ДСТУ ISO 105-C06, ДСТУ EN ISO 105-C06
Стійкість фарбування до хімічної чистки, бали	4–5	ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01 або ДСТУ EN ISO 105-D01
Стійкість фарбування до сухого тертя, бали	4–5	ДСТУ ISO 105-X12, ДСТУ EN ISO 105-X12
Стійкість тканини до зволоження, бали	4–5	ДСТУ ISO 4920, ДСТУ EN ISO 4920

#### 3.1.5.4. Тасьма текстильна

Тасьма текстильна повинна відповідати показникам якості, зазначеним у таблиці 4. Для запобігання осипання по краям зрізи тасьми текстильної обробляються термічним способом.

Таблиця 4 – Показники якості тасьми текстильної

Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення		Метод вимірювання
Сировинний склад: поліамід, %	100		ДСТУ 4057
Ширина, мм	25 ± 2	40 ± 2	ГОСТ 16218.1
Товщина, мм	0,8–1,4		ГОСТ 16218.1
Розривне навантаження, не менше, Н	3000	6000	ГОСТ 16218.5
Стійкість матеріалу до стирання,	-		ДСТУ ISO 12947-2

не менше, цикл			
Стійкість фарбування, бали:			ДСТУ ISO 105-C06, ДСТУ EN ISO 105-C06 ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01 або ДСТУ EN ISO 105-D01
до прання при температурі 40 С°, не менше	4/4		
до хімічної чистки, не менше	4		ДСТУ ISO 105-X12, ДСТУ EN ISO 105-X12
до мокрого тертя, не менше	3		ДСТУ ISO 105-C06, ДСТУ EN ISO 105-C06
до сухого тертя, не менше	4		ДСТУ ГОСТ ИСО 105-D01 або ДСТУ EN ISO 105-D01
Стійкість до дії мастил, не менше	4	4	ДСТУ ISO 14419, ДСТУ EN ISO 14419

### 3.1.5.5. Тасьма оздоблювальна

Тасьма оздоблювальна для обробки відкритих зрізів предмета повинна відповідати показникам якості, зазначеним у таблиці 5. Для запобігання осипанню по краям, зрізи тасьми оброблені термічним способом.

**Таблиця 5 – Показники якості тасьми оздоблювальної**

Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення	Метод вимірювання
Сировинний склад (поліамід),%	100	ДСТУ 4057
Ширина, мм	25 ± 2	ГОСТ 16218.1

### 3.1.5.6. Застібка текстильна

Застібка текстильна повинна відповідати технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” TC A01XJ.32412-093:2018 (01) : Тип 1 або Тип 2 (25 мм ± 1 мм).

### 3.1.5.7. Шнур плетений

Шнур плетений повинен відповідати показникам якості, що зазначені у таблиці 6. Кінці шнура обробляються термічним способом.

**Таблиця 6 – Показники якості шнура плетеного**

Найменування показника та одиниця вимірювання	Значення показників	Метод вимірювання
Сировинний склад: поліамід, %	100	ДСТУ 4057
Зовнішній діаметр, мм	4 – 6	ГОСТ 16218.1

### **3.1.5.8. Фурнітура пластикова**

Фурнітура пластикова, що використовується під час виготовлення предмета, а саме: застібка фастекс Тип 1 (Вид 1), пряжка – регулятор Тип 1 (Вид 1), пряжки двощілинні Вид 2, рамка однощілинна (Вид 2) повинні відповідати показникам якості, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

### **3.1.5.9. Застібка - блискавка**

Під час виготовлення предмета використовуються рулонні застібки-блискавки без фіксаторів “П10” (для основного відділення та торцевих кишень предмета), та “Т8” або “П8” (для бічних зовнішніх кишень на основній деталі предмета та для торцевих вставок для регулювання об’єму предмета), які повинні відповідати показникам якості, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібки-блискавки” ТС А01ХJ.03537-083:2018 (01) зі зміною №1.

### **3.1.5.10. Нитки швейні**

Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні в тон основного матеріалу відповідно до технічної специфікації Міністерства оборони України “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01): Тип 5 (Вид 2, Вид 3) або Тип 6 (Вид 1).

\*Ступінь тривкості пофарбування до дії фізико-хімічних впливів відповідно до “Нитки швейні” ТС А01ХJ.31137-063:2018 (01) не перевіряти до дії поту.

### **3.1.5.11. Стрічка еластична**

Стрічка еластична Тип 1 (Вид 1 або Вид 2) Тип 2 (Вид 1 або Вид 2), шириною  $(25 \pm 2,0)$  мм, що використовується під час виготовлення предмета, повинна відповідати показникам якості, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Стрічка еластична” ТС А01ХJ.16782-094:2020 (02).

### **3.1.5.12. Пінополіетилен**

Під час виготовлення лямки предмета підсилюються м’якою вставкою з пінополіетилену (ППЕ), щільністю  $33\text{кг/м}^3$  (згідно ДСТУ EN ISO 845). Товщина пінополіетилену (ППЕ) має становити від 8 мм до 10 мм (згідно з ДСТУ EN ISO 1923).

**3.1.5.13.** Всі металеві елементи без глянцевого блиску в кольоровій гамі основного кольору матеріалу предмета.

**3.1.5.14.** Фурнітура та матеріали, які використовуються у предметі, повинні гармонувати з кольором основного матеріалу та бути в тон основного матеріалу. Відхилення кольору предмета або деяких з його компонентів повинні бути погоджені з замовником.

**3.1.5.15.** За умови погодження з розробником, під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пунктах 3.1.5.

**3.1.5.16.** Замовник може висувати додаткові вимоги до якості фурнітури та матеріалів, які використовуються для виготовлення предмета.

### **3.1.6. Основні вимоги до виготовлення предмета**

Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета – згідно з ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916.

Відкриті зрізи швів, окрім внутрішніх, оброблені тасьмою оздоблювальною. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані  $(8 \pm 2)$  мм від краю.

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

В місцях найбільшого навантаження використовується двониткова однолінійна зигзагоподібна човникова строчка (код стібка 304, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), що виконує функцію закріпки, а саме у місцях кріплення ручок.

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

Текстильні застібки гачки розміром  $(50 \times 25)$  мм додатково посилені навхрест.

За умови погодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду, конструкції та параметрів предмета.

### **3.1.7. Вимоги до маркування та пакування**

#### **3.1.7.1. Маркування**

Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

Для маркування готового предмета повинні застосовуватися товарний ярлик, пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

Інформація, що міститься на товарному ярлику, пакувальному листі повинна бути нанесена державною мовою друкованим способом, стійкою фарбою, що не осипається, не змивається, не змінює колір та повинна легко читатись.



### 3.1.7.2. Товарний ярлик

Товарний ярлик виготовляється з паперу білого кольору, кріпиться до предмета пістолетом для кріплення ярликів на ярликотримачі, має розміри  $(50 \pm 2) \times (70 \pm 2)$  мм та містить таку інформацію:

- абревіатура предмета – СПТБ (тип С);
- вид предмета;
- ННН (номенклатурний номер НАТО);
- номер договору МОУ;
- назва виробника, країна виробництва;
- дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);
- напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
- QR-код.

### 3.1.7.3. Пакувальний лист

Пакувальний лист повинен бути виготовлений з паперу білого кольору та містити таку інформацію:

- назва предмета (відповідно до пункту III Передмови цієї ТС Міноборони);
- абревіатура предмета – СПТБ (тип С);
- кількість предметів в упаковці;
- ННН (номенклатурний номер НАТО);
- номер договору МОУ;
- номер партії;
- дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік);
- назва виробника, країна виробництва;
- назва постачальника, (зазначається у випадку, як що постачальник не є виробником);
- QR-код.

### 3.1.7.4. QR-код

QR-код повинен містити:

- ННН (номенклатурний номер НАТО);
- кількість предметів кожного ННН в упаковці (для пакувального листа);
- інструкцію з використання предмета;
- інформаційне відео (за потребою) тощо;
- Допускається, у разі необхідності, збільшення розмірів товарного ярлика.

**3.1.7.5.** За погодженням (вимогою) із замовником маркування може доповнюватись додатковою інформацією про предмет або встановлюватися інші вимоги до маркування.

### **3.1.8. Вимоги до пакування**

Пакування предмета повинно забезпечувати захист продукції від пошкодження та негативного впливу навколишнього середовища під час транспортування та зберігання.

Кожен предмет повинен пакуватись в пакет із поліетиленової плівки. Пакети закриваються в будь-який спосіб, що забезпечує збереження предмета під час транспортування та зберігання.

Група предметів по 20 одиниць повинна пакуватися в поліпропіленовий або текстильний мішок. На кожний мішок кріпиться (приклеюється або в інший спосіб) пакувальний лист з інформацією відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

**Примітка.** За погодженням із замовником (або вимогою замовника) можуть встановлюватись інші вимоги до пакування.

### **3.2. Вимоги безпеки**

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог санітарного законодавства, що підтверджується висновками санітарно-епідеміологічної експертизи або інші документи, наданими уповноваженими установами, що підтверджують відповідність медичним вимогам безпеки життя та здоров'я людини на зразок предмета або матеріали, з яких він виготовлений.

Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище.

### **3.3. Правила приймання**

Приймання предметів здійснюється відповідно до вимог цієї ТС Міноборони, договору про закупівлю, укладеним між замовником та постачальником (виробником), вимог наказу Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375 зі змінами.

### **3.4. Методи контролю за якістю**

Контроль за якістю здійснюються відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони.

Дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС Міноборони у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними методами випробувань, що передбачені у національних або міжнародних стандартах за умови, що встановлені результати будуть зазначені у визначених цією ТС Міноборони одиницях вимірювання.

### 3.5. Умови транспортування та зберігання

Транспортування предметів здійснюють відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту і забезпечують їх зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних впливів та агресивних середовищ.

Зберігання предметів здійснюється у складських, вентильованих приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин, при температурі від +5°C до +25°C, у відносній вологості повітря від 60% до 65%.

Предмети у складських приміщеннях зберігаються на стелажах на відстані не менше ніж 1,0 м від опалювальних пристроїв, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 м від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

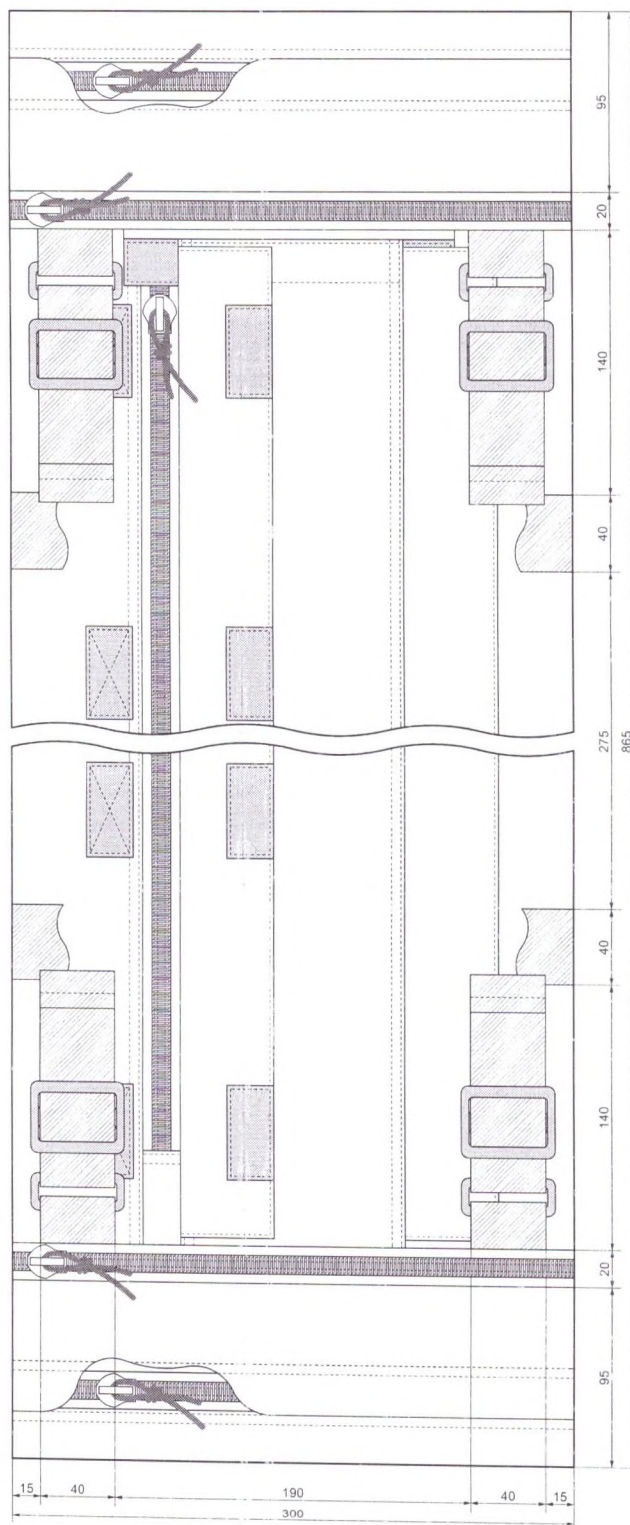
**Примітка.** За вимогою замовника предмети можуть бути розміщені та доставлені до пункту приймання на палетах (ДСТУ EN 15635 п. 8.2.2).

### 3.6. Гарантії постачальника (виробника)

Гарантійний строк експлуатації предмета становить не менше трьох років з дати початку його використання. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС Міноборони збереження його основних технічних та якісних характеристик за умови дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Гарантійний термін зберігання – 5 років від дати виготовлення у разі дотримання умов транспортування та зберігання.

**Схематичне зображення зовнішнього вигляду та позначення лінійних вимірів предмета**



**Рисунок Д1.1** – Схематичне зображення предмета з позначенням лінійних вимірів (вигляд спереду). Лінійні виміри зазначені в (мм). Допустимі відхилення розмірів предмета  $\pm 2$  мм.

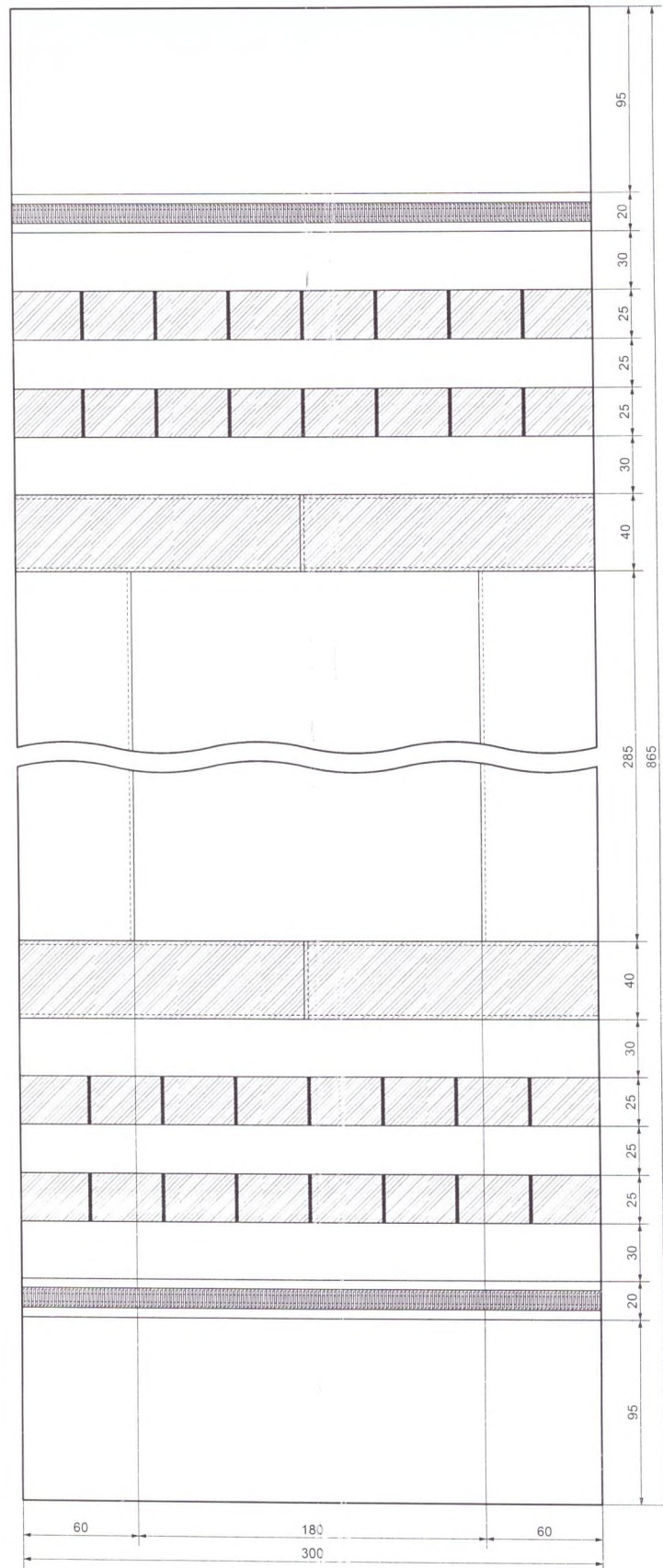


Рисунок Д1.2 – Схематичне зображення предмета з позначенням лінійних вимірів (вигляд ззаду). Лінійні виміри зазначені в (мм). Допустимі відхилення розмірів предмета  $\pm 2$  мм.

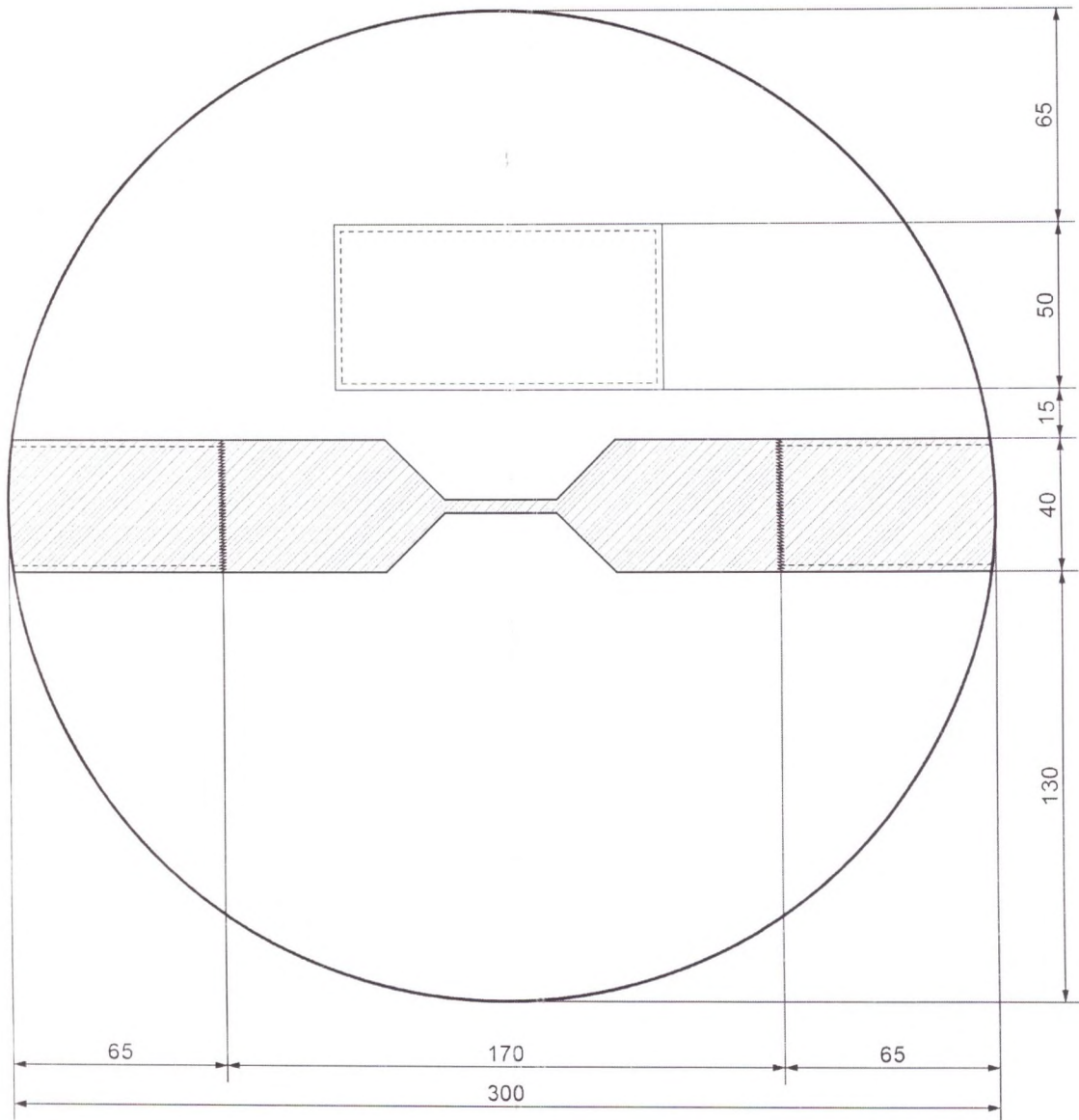
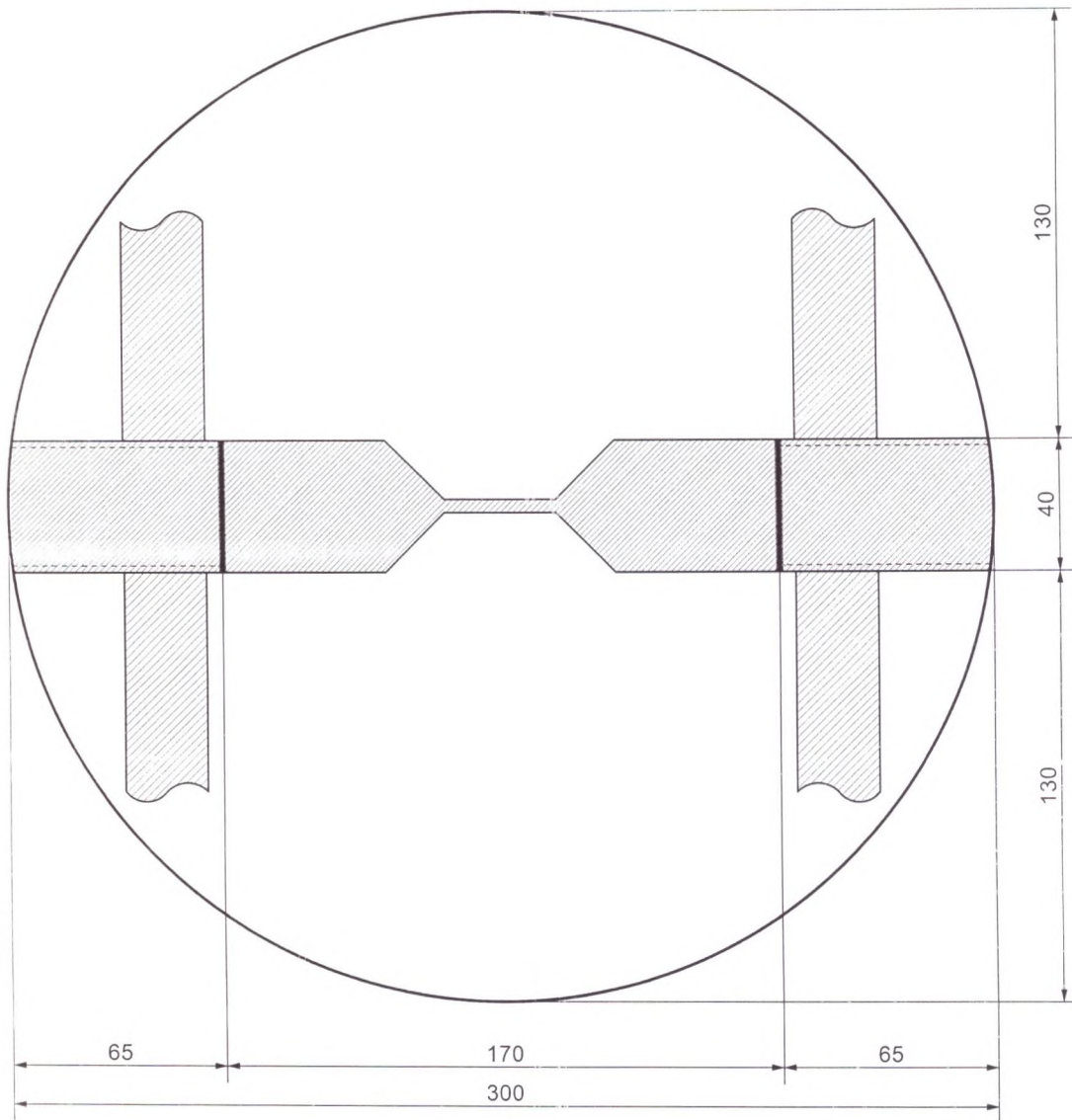


Рисунок Д1.3 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд збоку). Лінійні виміри зазначені в (мм). Допустимі відхилення розмірів предмета  $\pm 2$  мм.



**Рисунок Д1.4** – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд збоку). Лінійні виміри зазначені в (мм). Допустимі відхилення розмірів предмета  $\pm 2$  мм.

Розробники:

Старший офіцер відділу розвитку спеціального спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

підполковник

Леся ШАПІНА

Головний спеціаліст відділу розвитку спеціального спорядження управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

Юрій ОЛІЙНИК

Схематичні зображення малюнків та креслення предмета виконав:

Головний спеціаліст відділу розвитку військової символіки та геральдики управління розвитку речового забезпечення Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

Ігор ПАВЛИШИНЕЦЬ

Перевірив (в частині правильності застосування стандартів):

Головний спеціаліст відділу стандартизації управління адміністрування та стандартизації Центрального управління розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України

підполковник

Андрій ЯРОХНО