

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“ ____ ” _____ 2020 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Головного управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення Збройних
Сил України
полковник

Вадим СТАРОЩУК

“ ____ ” _____ 2020 р.

ПРОЄКТ

СУМКА-ПІДСУМОК БОЙОВА - А -30 (СПБ-А-30)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ
НА ПРЕДМЕТІ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

ТС А01ХJ.22696-248:2020 (01)

Введено вперше

Дата надання чинності _____

РОЗРОБЛЕНО

Начальник управління розвитку
речового майна Головного управління
розвитку та супроводження
матеріального забезпечення Збройних
Сил України
підполковник

Віталій РЯБОВ

“ ____ ” _____ 2020 р.

ОБЛІК ЗМІН

Порядковий номер зміни	Дата зміни	В якому місці документа розміщено зміну

ПЕРЕДМОВА

I. Розроблено: Головним управлінням розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України за результатами перегляду технічних умов “Сумка-підсумок бойова – А-30 – СПБ-А-30” ТУ 15.1-120-00034022-2016 (сповіщення про зміни № 1).

Розробники технічних умов: **О. Головкова** (керівник розробки), **А. Малій (перевірила)**

Перегляд здійснили: **Р. Козулін** (керівник перегляду), **Л. Шапіна** (здійснила перегляд), **М. Ковтун** (перевірила).

II. Назва та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сумка підсумок бойова – А-30 (СПБ-А-30)” ТС А01ХJ.22696-248:2020 (01)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Сумка підсумок бойова – А-30 (СПБ – А - 30)” ТС А01ХJ.22696-248:2020 (01)” вид -Х. Де «Х» – вид предмету відповідно до пункту 3.1 цієї ТС.

IV. Затверджено “_____” _____ 2020 року.

Введено в дію “_____” _____ 2020 року.

Строк зберігання - постійно.

V. Код предмета закупівлі за:

ВПР 01.002.003-2014(01):22696 Підсумок для боєприпасів до стрілецької зброї (Case, small arms ammunition).

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 Збройними Силами 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.....	7
3. Вимоги до предмета.....	7
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	7
3.2. Вимоги безпеки.....	15
3.3. Правила приймання.....	15
3.4. Методи контролю.....	15
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	15
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	16
Додаток 1 – Орієнтовний зовнішній вигляд предмета.....	17
Додаток 2 – Лінійні виміри та перерізи предмета	18
Додаток 3 – Позначення деталей предмета	25
Додаток 4 – Класифікація строчок предмета	31
Додаток 5 – Номенклатурні номери НАТО	34
Додаток 6 – Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття	35
Додаток 7 – Визначення флуоресценції	37

ВСТУП

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) поширюється на сумку-підсумок бойову – А-30 (аббревіатура предмета СПБ-А-30) (далі – предмет).

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.

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

Виріб використовується для зберігання та транспортування оснащених, або пустих магазинів, може використовуватися військовослужбовцями ЗСУ як у складі комплекту індивідуального оснащення військовослужбовця ЗСУ, так і окремо від інших елементів оснащення.

Номенклатурні номери НАТО (скорочено - ННН) виробу викладені в додатку 5.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Позначка документа	Назва
Наказ Міністерства оборони України від 19.07.2017 № 375, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 01.12.2017 за № 1461/31329	Про затвердження Порядку здійснення контролю за якістю речового майна, що постачається для потреб Збройних Сил України
Наказ Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 №1138	Про затвердження Державних санітарних норм та правил “Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і від хутрові. Основні гігієнічні вимоги”.
ДСТУ 4057-2001 ДСТУ 2038-92 ДСТУ ISO 105-C06:2009	Матеріали текстильні. Метод ідентифікації волокон Стрічки і тасьми ремінні. Загальні технічні умови Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбування. Частина С06. Метод визначення тривкості фарбування до прання в домашніх умовах і пральнях (ISO 105-C06:1994, IDT)

Позначка документа	Назва
ДСТУ ISO 12947-2:2005	Матеріали текстильні. Визначення опору стиранню методом Мартиндаля. Частина 2. Визначення зруйнованості зразка (ISO 12947-2:1998, IDT)
ДСТУ ISO 105-X12:2009	Матеріали текстильні. Визначення тривкості фарбовання. Частина X12. Метод визначення тривкості фарбовання до тертя (ISO 105-X12:2001, IDT)
ДСТУ ISO 105-D01	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чищення (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)
ДСТУ ISO 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням) (ISO 4920:1981, IDT)
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)
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 раз
ТС A01XJ.06908-098:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканини поліамідна”
ТСА01XJ.32412-093:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Застібка текстильна”
ТСА01XJ.17223-062:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова”
ТС A01XJ.31137-063:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Нитки швейні”

Примітка. Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС, 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

За конструкцією предмет є сумкою з одним основним відділенням, з кришкою-клапаном.

На передній частині виробу розташована регульована частина пряжки “фастекс” – “тризуб”, яка кріпиться за допомогою текстильної тасьми та текстильна застібка “петлі”, яка нашита на текстильну тасьму (див. додаток 3).

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

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

Кришка-клапан виготовляється з двох шарів основного матеріалу на бокових частинах якого прошиті оздоблювальні шви у вигляді трикутника.

На зовнішній стороні кришки-клапана розташовано гніздову частину пряжки “фастекс”, яка кріпиться за допомогою текстильної тасьми.

На внутрішній стороні кришки-клапана нашита текстильна застібка “гачки” та для підсилення кришки-клапана нашита текстильна тасьма.

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

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

На зовнішній задній панелі розміщені чарунки та фіксатори типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження) для кріплення виробу до основних типів спорядження (рюкзаків, систем індивідуального протикульового захисту, розвантажувальних тактичних систем, тощо). Для формування чарунок, 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.

Для формування фіксаторів предмету, текстильна тасьма складається у два шари, а між ними додається шар з термопластичного матеріалу ПЕТ (поліетилентерефталат), що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та на нижній частині тильної сторони, співвісно розміщені металеві застібки типу “кнопка” (див. рис.Д2.3, додатка 2).

3.1.2. Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом предмет повинен відповідати зразку-еталону та додатку 1.

3.1.3 Види предмета

Предмет виготовляється у шести 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	Blue Angels
Вид 5	MM-14
Вид 6	MM-16

Примітка 1. Відповідність кольору предмета визначається шляхом порівняння із затвердженими в установленому порядку зразками.

Примітка 2. Відхилення кольору або заміна кольорів основного матеріалу дозволяється лише за попереднім погодженням із замовником.

3.1.4. Лінійні виміри

3.1.4.1. Лінійні виміри та перерізи предмета наведені у додатку 2. Допустимі відхилення лінійних вимірів до 5%.

3.1.4.2. Габаритні розміри предмета, не включаючи пряжку фасткес, фіксатори та чарунки MOLLE, розташовані на зовнішніх частинах та наведенні в таблиці 2 відповідно до рисунку 1.

Таблиця 2 – Габаритні розміри виробу

Вимір	Значення, мм	Вимір	Значення, мм
a	220	e	55
b	80	f	90
c	50	g	170
d	90	h	210

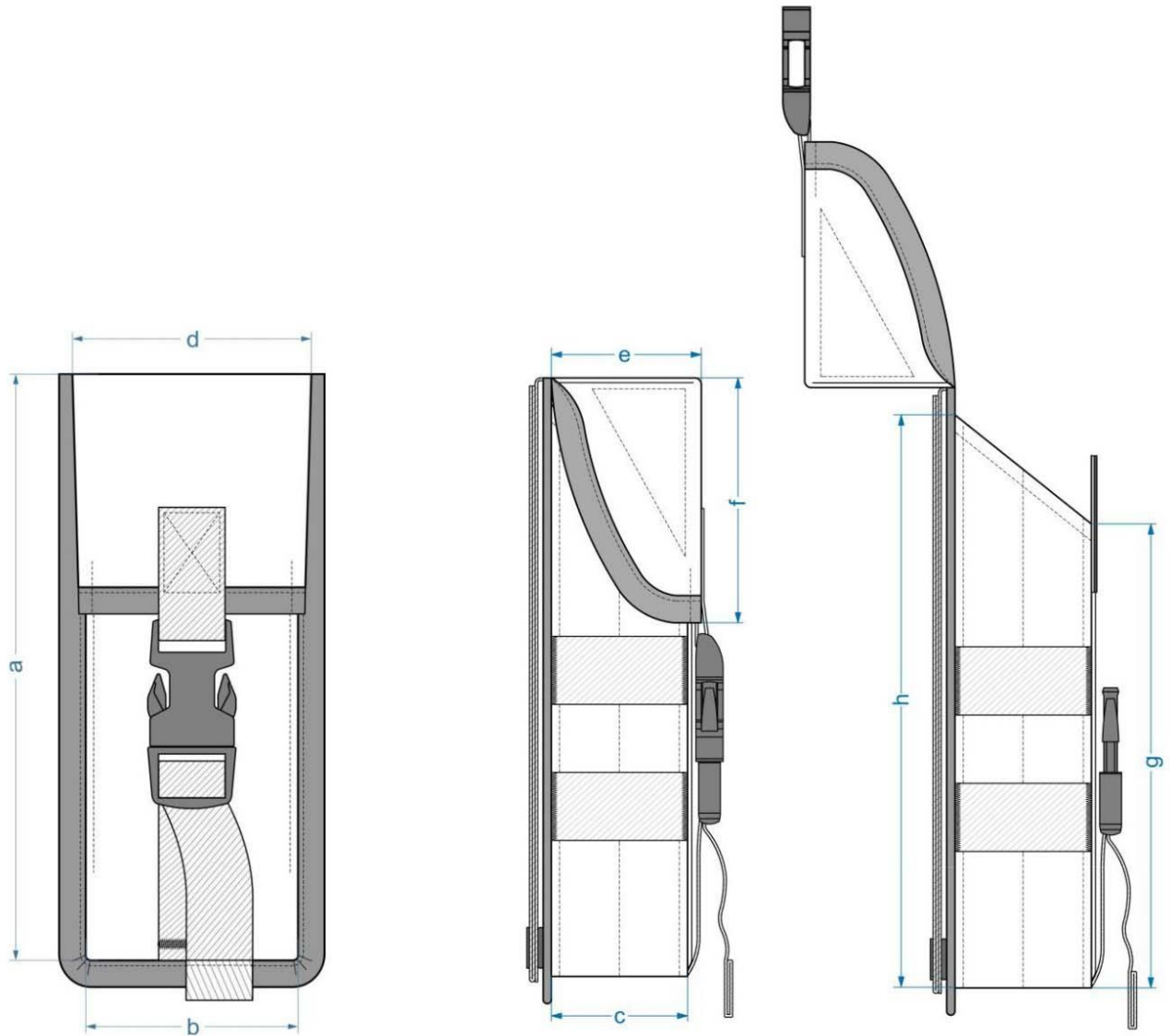


Рисунок 1 – Габаритні розміри предмета (дозволяється похибка до 5%)

3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. Предмет виготовляється з матеріалів, визначених цією ТС Міноборони. Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів наведені в таблиці 3.

Таблиця 3 – Перелік матеріалів та вимоги до якості матеріалів

№ з/п	Назва матеріалу та фурнітури	Нормативна документація
1	2	3
1.	Тканина поліамідна	Підпункт 3.1.5.2 цієї ТС Міноборони
2.	Тасьма текстильна	Підпункт 3.1.5.3 цієї ТС Міноборони
3.	Застібка текстильна	Підпункт 3.1.5.4 цієї ТС Міноборони
4.	Тасьма оздоблювальна	Підпункт 3.1.5.5 цієї ТС Міноборони
5.	Люверс дренажного отвору	Підпункт 3.1.5.6 цієї ТС Міноборони

6.	Застібка-кнопка	Підпункт 3.1.5.7 цієї ТС Міноборони
7.	Фурнітура пластикова	Підпункт 3.1.5.8 цієї ТС Міноборони
8.	Нитки швейні	Підпункт 3.1.5.9 цієї ТС Міноборони

3.1.5.2. Тканина поліамідна для виготовлення предмета Тип 1 повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Тканини поліамідна” ТС А01ХJ.06908-98:2018 (01).

3.1.5.3. Тасьма текстильна повинна відповідати показникам якості, що зазначені у таблиці 4. Для запобігання осипання зрізи тасьми текстильної обробляються термічним способом.

Таблиця 4 – Показники якості тасьми текстильної

Найменування показника та одиниця вимірювання	Допустиме значення		Метод вимірювання
Сировинний склад: поліамід 6, 6.6, %	100		ДСТУ 4057
Ширина, мм (+2)	25	50	ГОСТ 16218.1
Товщина, мм	0,8–1,4		ГОСТ 16218.1
Розривне навантаження, Н, не менше	3000	5000	ДСТУ 2038
Стійкість матеріалу до стирання, не менше, цикл	80000		ДСТУ ISO 12947-2
Стійкість фарбування, бали:			
до прання при температурі 40 С°, не менше	4/4		ДСТУ ISO 105-C06
до хімічної чистки, не менше	4		ДСТУ ISO 105-D01
до мокрого тертя, не менше	3		ДСТУ ISO 105-X12
до сухого тертя, не менше	4		ДСТУ ISO 105-X12
Стійкість матеріалу до зволоження, не менше	4		ДСТУ ISO 4920
Стійкість до дії мастил, не менше	4		ДСТУ ISO 14419

3.1.5.4. Застібка текстильна що застосовується під час виготовлення предмета повинна відповідати вимогам технічної специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01): Тип 1 або Тип 2 (50 мм ± 2 мм).

3.1.5.5. Тасьма оздоблювальна для обробки відкритих зрізів предмета повинна відповідати показникам якості, наведеним у таблиці 5. 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. Люверс дренажного отвору, вироблено з кольорового металу: зовнішній радіус (12±1) мм, внутрішній – (5±1) мм.

3.1.5.7. Застібки-кнопки кільцевого типу (“О” - подібні), які використовуються у предметі для кріплень фіксаторів MOLLE, відповідають вимогам, наведеним у таблиці 6.

Таблиця 6 – Показники якості застібки кнопки

Найменування показника та одиниця вимірювання	Значення показника
Діаметр головки застібки, мм	15
Діаметр застібки, мм	14,3
Діаметр корпусу застібки, мм	10
Діаметр заклепки, мм	4
Довжина заклепки, мм	6,2
Зусилля на відкриття застібки (середнє за 10 циклів), Н, не менше	13

3.1.5.8. Фастекс Тип 1 (Вид 1 та 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. Для пошиття 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), Тип 6 (Вид 1).

3.1.5.10. Всі металеві елементи без глянцевого блиску.

3.1.5.11. Додатковий матеріал, нитки швейні та фурнітура, яка використовується у предметі, повинні відповідати кольору основного матеріалу. Відхилення кольору предмета або деяких з компонентів предмета повинні бути погоджені замовником.

3.1.5.12. Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

3.1.5.13. За згодою розробника, під час виготовлення предмета, допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пунктах 3.1.4.

3.1.5.14. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу

3.1.6. Основні вимоги до виготовлення предмета

3.1.6.1. Предмет виготовляють відповідно до вимог цієї ТС Міноборони України.

3.1.6.2. Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916 представлені у додатку 4.

3.1.6.3. Відкриті зрізи швів оброблені тасьмою оздоблювальною. Оздоблювальна строчка прокладається на відстані (8 ± 2) мм від краю.

3.1.6.4. Верхні відкриті зрізи бокової панелі, передньої панелі оброблені швом впідгін з відкритим зрізом на відстані (5 ± 2) мм від краю.

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

3.1.6.6. По нижньому краю кришки-клапана з зовнішньої сторони прострочені, вертикально, закріпки (див. додаток 3) однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), довжина строчки 20 ± 2 мм.

3.1.6.7. На передній частині виробу з обох сторін прокладено оздоблювальні строчки однолінійною двохнитковою прямою човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916), довжиною (120 ± 5) мм на відстані (5 ± 2) мм від шва зшивання передньої та бокової деталей.

3.1.6.8. На боковій частині кришки-клапана прокладені оздоблювальні шви у вигляді трикутника на відстані (10 ± 2) мм від згинів та від краю кришки-клапану.

3.1.6.9. На бокових панелях прокладено три оздоблювальні строчки: бокові на відстані (5 ± 1) мм від краю оздоблювальної стрічки, третя - по середині між ними.

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

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

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

3.1.6.13. Під час узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни зовнішнього вигляду та параметрів предмета.

3.1.7. Вимоги до маркування

Маркування предмета повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони. Для маркування готового предмета повинні застосовуватися: етикетка предмета; пакувальний лист (для групи спакованих предметів).

3.1.7.1. Етикетка предмета містить таку інформацію (рисунок 2): аббревіатура предмета на етикетці – СПБ-А-30; вид предмета; ННН (номенклатурний номер НАТО); номер договору/контракту МОУ; дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік); напис “ВЛАСНІСТЬ ЗСУ, НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”.

3.1.7.2. Пакувальний лист повинен містити наступну інформацію: назва предмета; аббревіатура предмета на ярлику – СПБ-А-30; кількість предметів в упаковці; ННН: (номенклатурний номер НАТО); номер договору/контракту МОУ; номер партії; дата виготовлення у форматі – мм.рррр (мм – номер місяця, рррр – рік); назва виробника, країна виробництва; назва постачальника, його адреса (азначається у випадку, як що постачальник не є виробником);

3.1.7.3. Етикетка предмету нашивається на виріб (див. додаток Д3).

3.1.7.4. Етикетка в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу виробу, закріплюється (див. додаток Д3) настрочним швом на відстані від 1 до 3 мм від краю з частотою 3,5 - 4 стібка на 10 мм однолінійною човниковою строчкою (код стібка 301, згідно ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916).

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

3.1.7.6. Інформація на етикетці та на пакувальному листі повинна бути надрукована державною мовою.

3.1.7.7. Інформація, що міститься на етикетці повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації предмету.

3.1.7.8. Пакувальний лист повинен бути виготовлений з картону білого кольору.

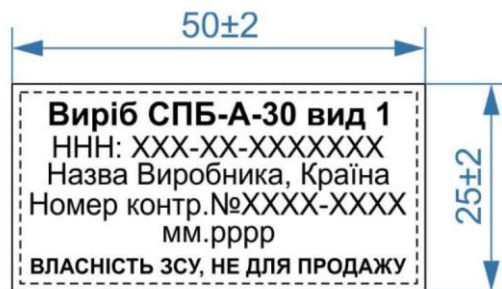


Рисунок 2 - Зовнішній вигляд етикетки предмету та її розміри

3.1.8. Вимоги до пакування

Пакування повинно відповідати вимогам цієї ТС Міноборони.

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 50 одиниць повинна пакуватися в окрему картону упаковку з позначенням інформації відповідно до вимог ГОСТ 14192 та тієї що зазначена в пакувальному листі.

До кожної картонної упаковки вкладається пакувальний лист.

Особливі вимоги до пакування встановлюються замовником.

3.2. Вимоги безпеки

Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета або на предмет у цілому.

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.

3.4. Методи контролю за якістю

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

Випробування показників якості матеріалів та фурнітури, з яких виготовляється предмет, здійснюється відповідно до вимог національних стандартів, наведених у пункті 3.1.5 цієї ТС.

За погодженням із розробником дозволяється здійснювати перевірку відповідності предмета вимогам цієї ТС у випробувальних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність та незалежність, за зіставними (аналогічними) методиками контролю якості предмета, передбаченими в національних або міжнародних стандартах.

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%, на відстані не менше 1 метра від опалювальних пристроїв, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 метра від підлоги. Проходи між стелажми повинні бути не менше ніж 0,5 м.

3.6. Гарантії постачальника (виробника)

Гарантійний строк експлуатації предмета становить не менше одного року з дати її початку. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС Міноборони та затвердженому зразку-еталону за умови дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

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

За згодою постачальника (виробника) та замовника можлива зміна гарантійного строку в договорі про закупівлю.

Додаток 1
до підпункту 3.1.2.

Орієнтовний зовнішній вигляд предмета

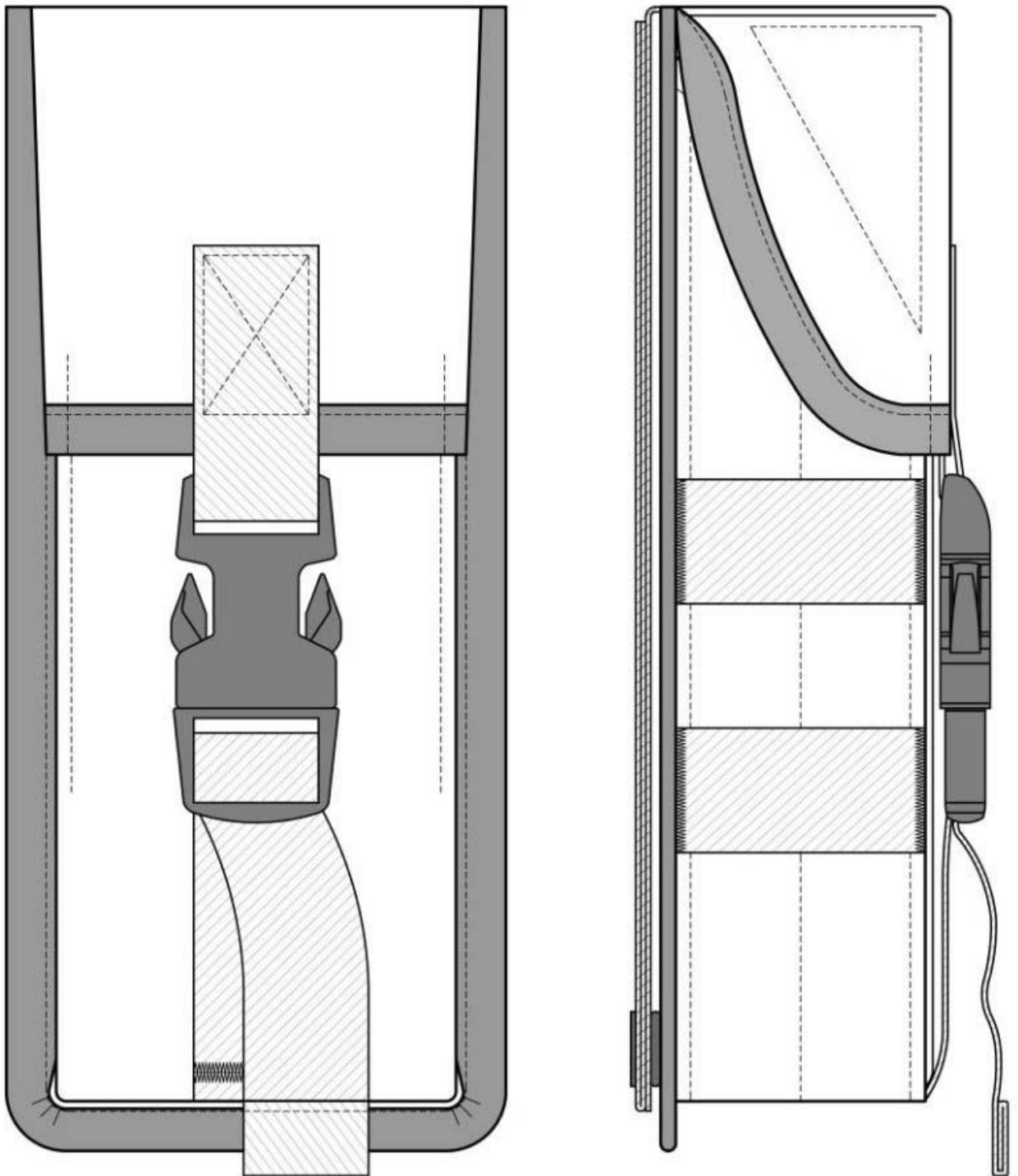
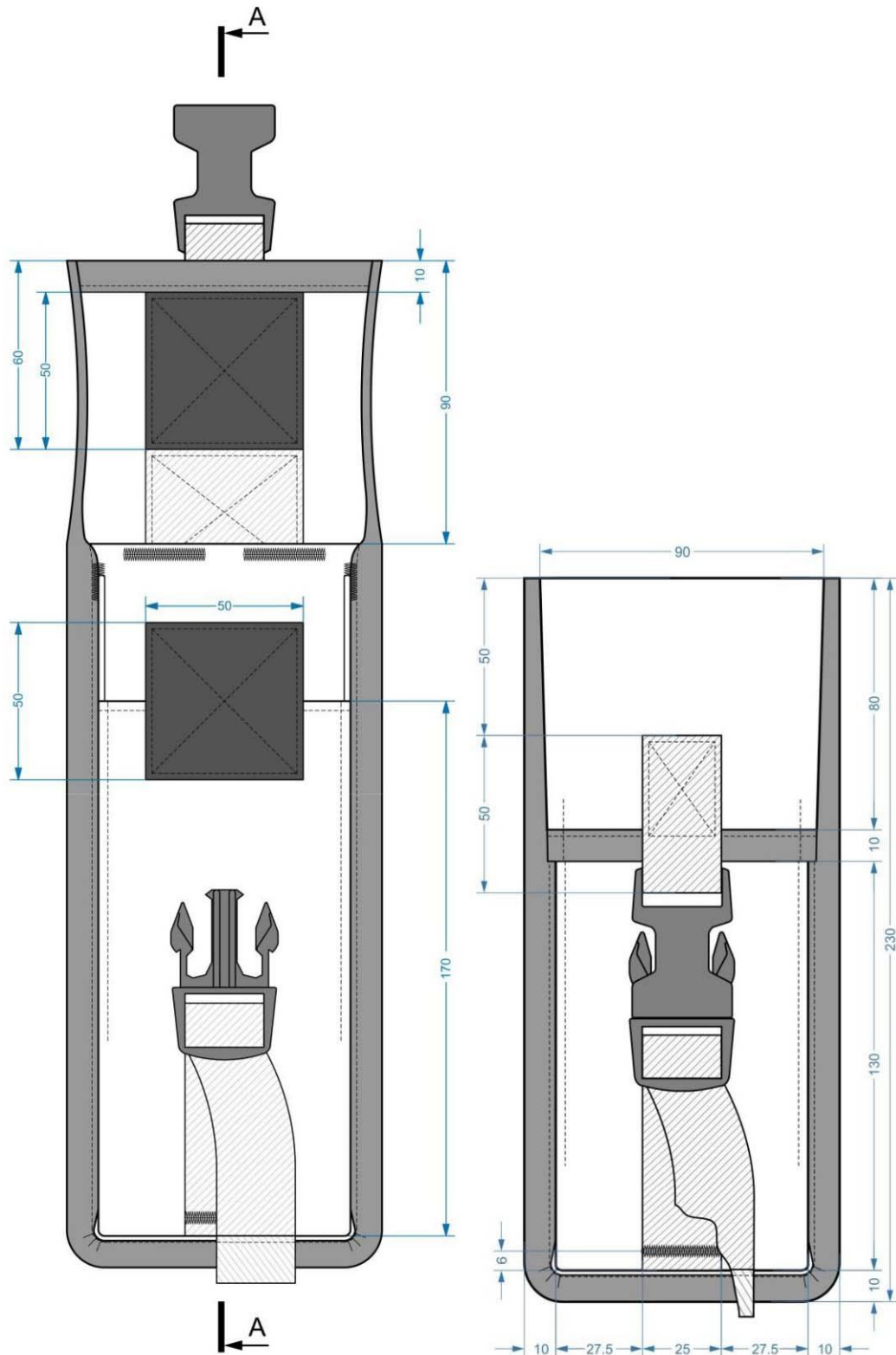


Рисунок Д1.1 – Орієнтовний зовнішній вигляд предмета

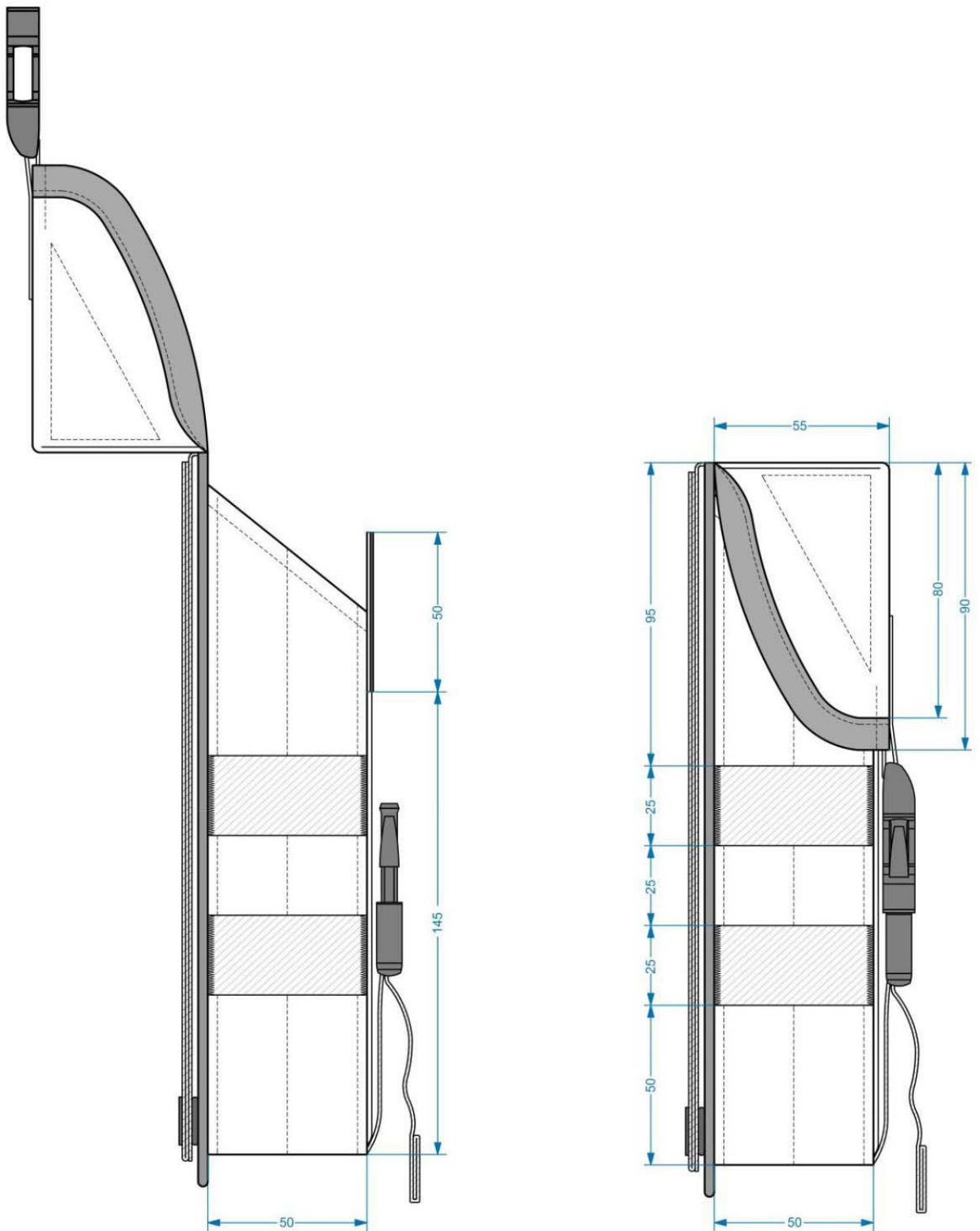
Лінійні виміри та перерізи предмета



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

Рисунок Д2.1 – Лінійні виміри предмету (вигляд спереду)

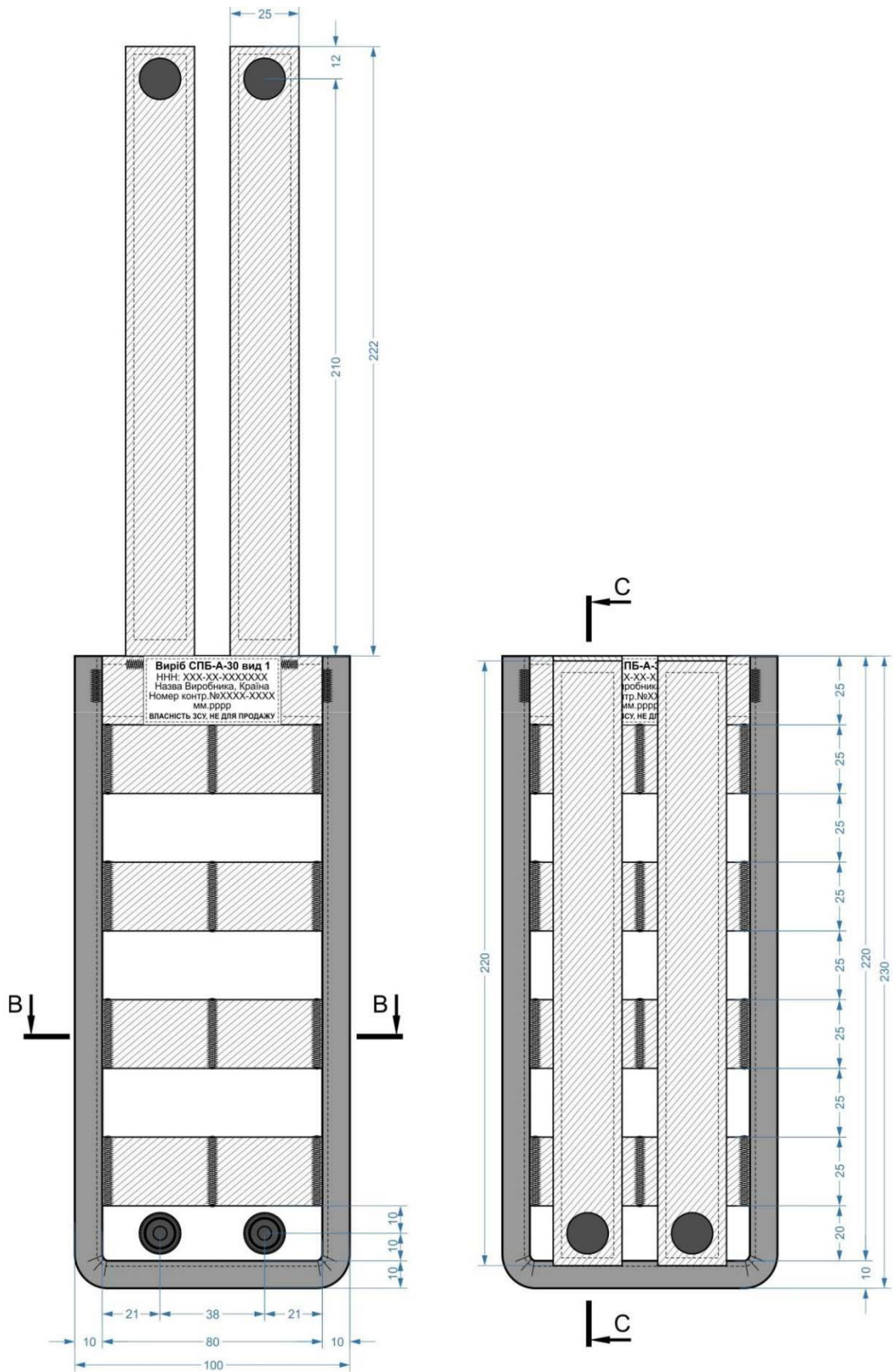
Додаток 2
до підпункту 3.1.4.



Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

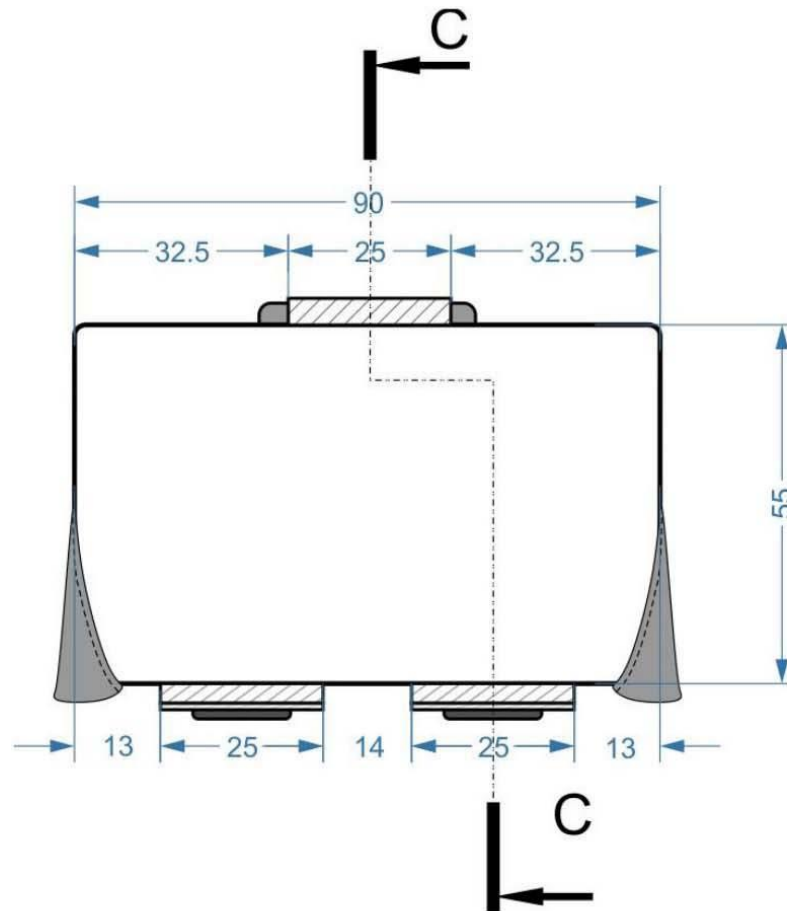
Рисунок Д2.2 – Лінійні виміри предмету (вигляд збоку)

Продовження додатка 2

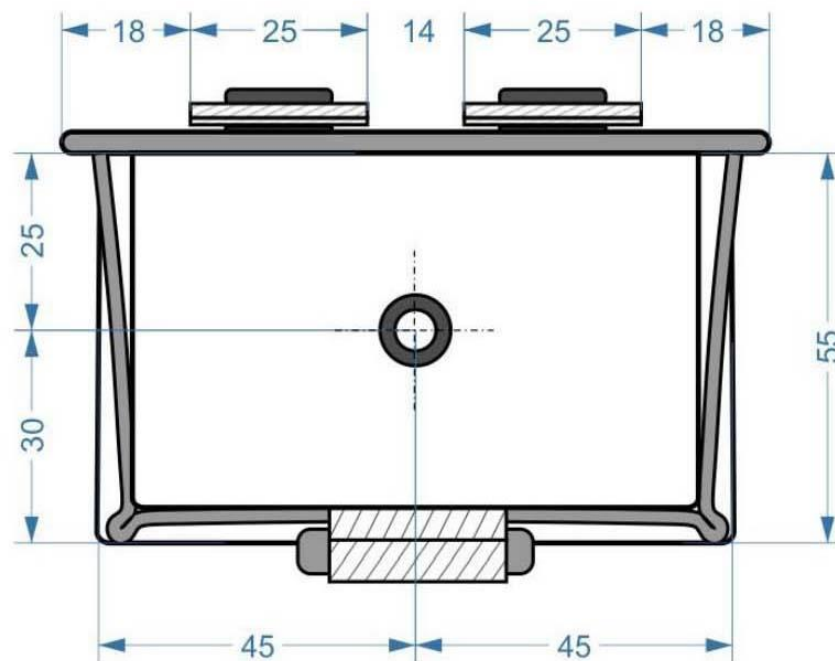


Допустима похибка за основними розмірами ± 2 мм

Рисунок Д2.3 – Лінійні виміри предмета (вигляд ззаду)



Допустима похиба за основними розмірами ± 2 мм
Рисунок Д2.4 – Лінійні виміри предмета (вигляд зверху)



Допустима похиба за основними розмірами ± 2 мм
Рисунок Д2.4 – Лінійні виміри предмета (вигляд з низу)

Продовження додатка 2

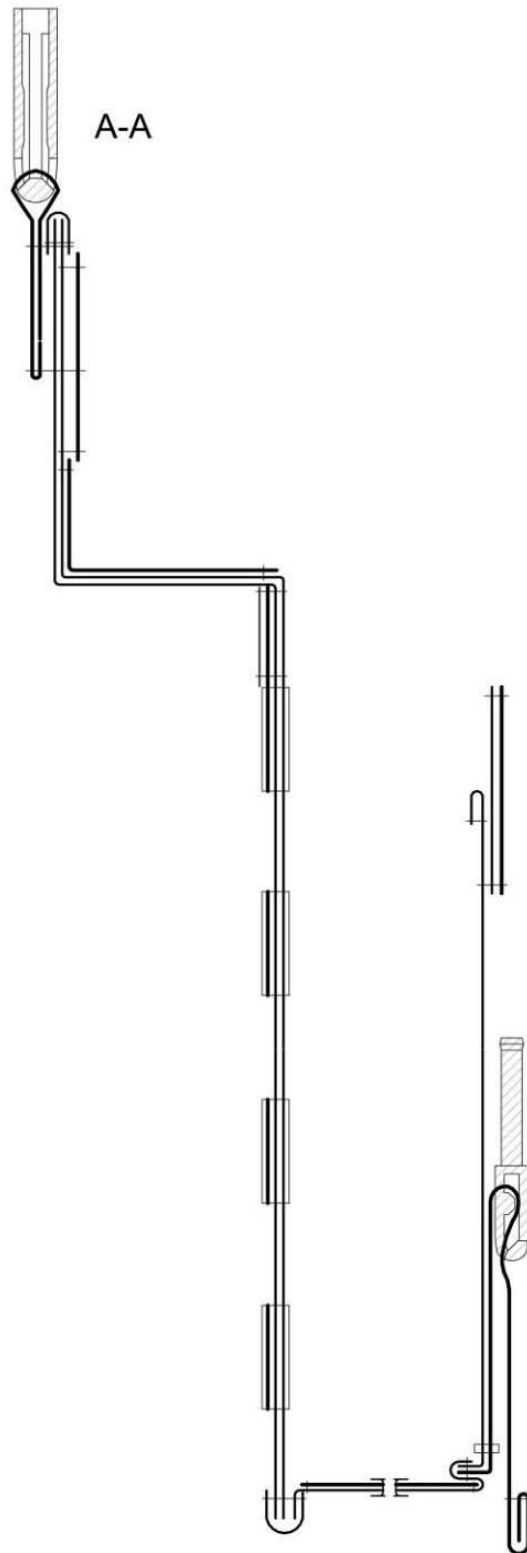


Рисунок Д2.6 – Переріз А

В-В

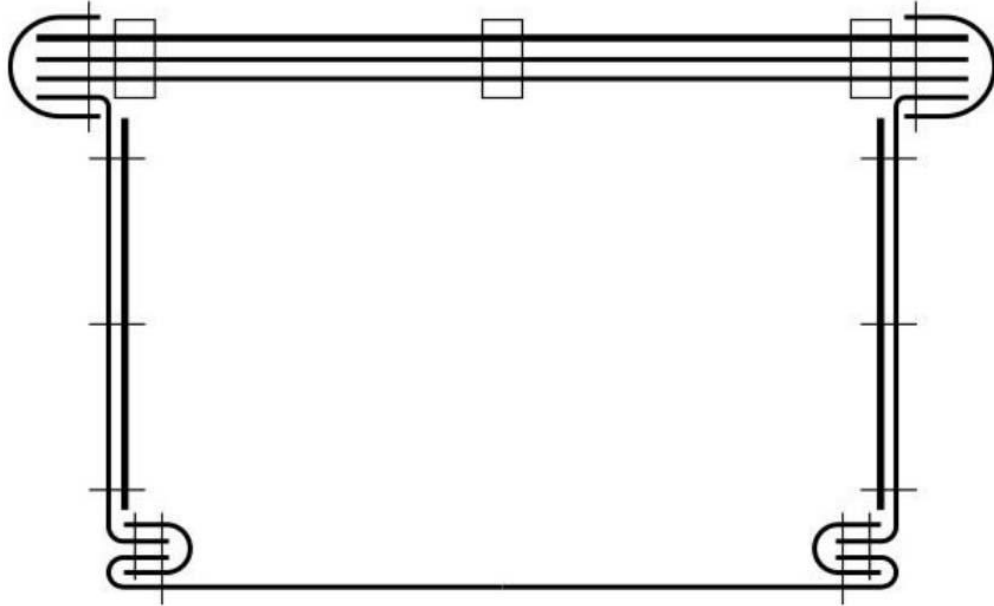


Рисунок Д2.7 – Переріз В

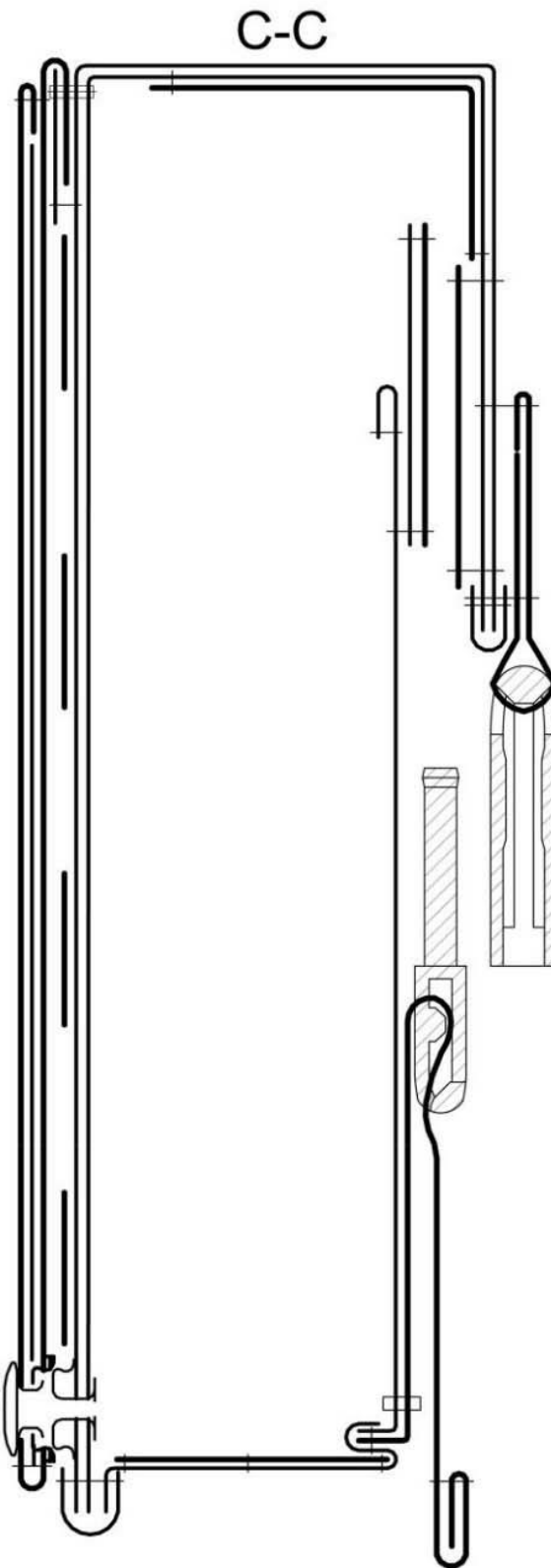


Рисунок Д2.8 – Переріз С

Позначення деталей предмета

Таблиця ДЗ.1– Специфікація деталей предмету

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

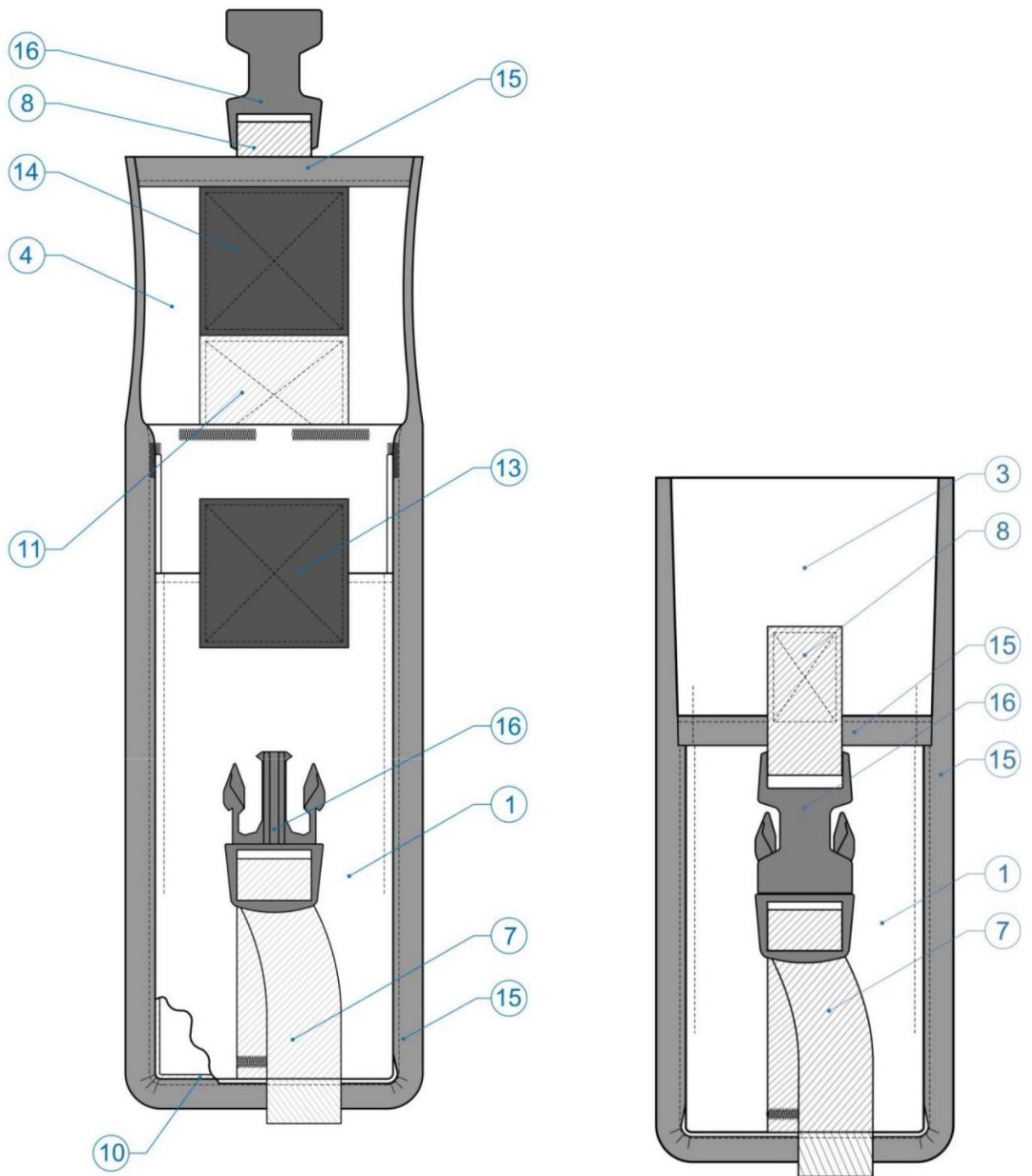


Рисунок ДЗ.1 — Позначення деталей предмету (вигляд спереду)

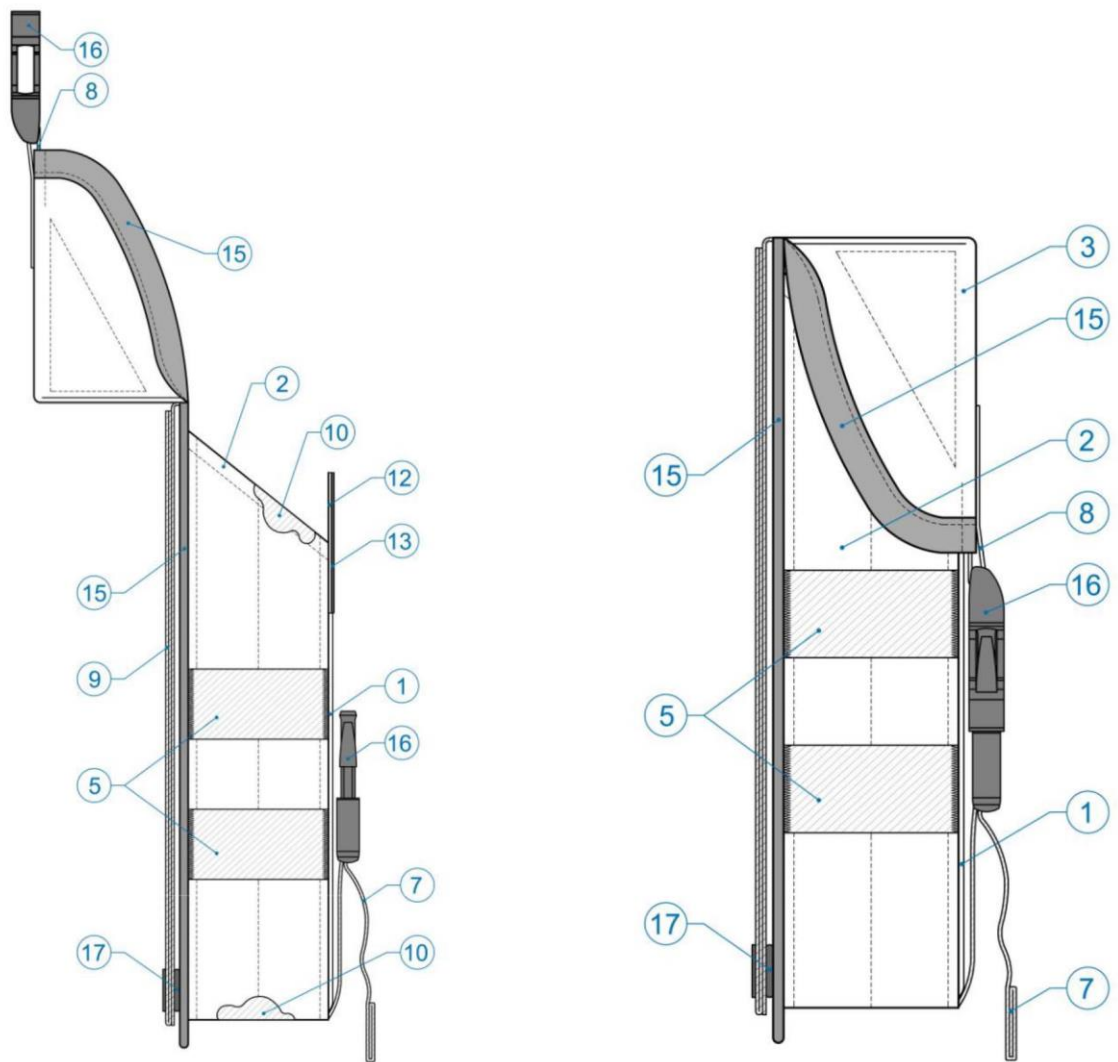


Рисунок Д3.2 — Позначення деталей предмету (вигляд збоку)

Продовження додатка 3

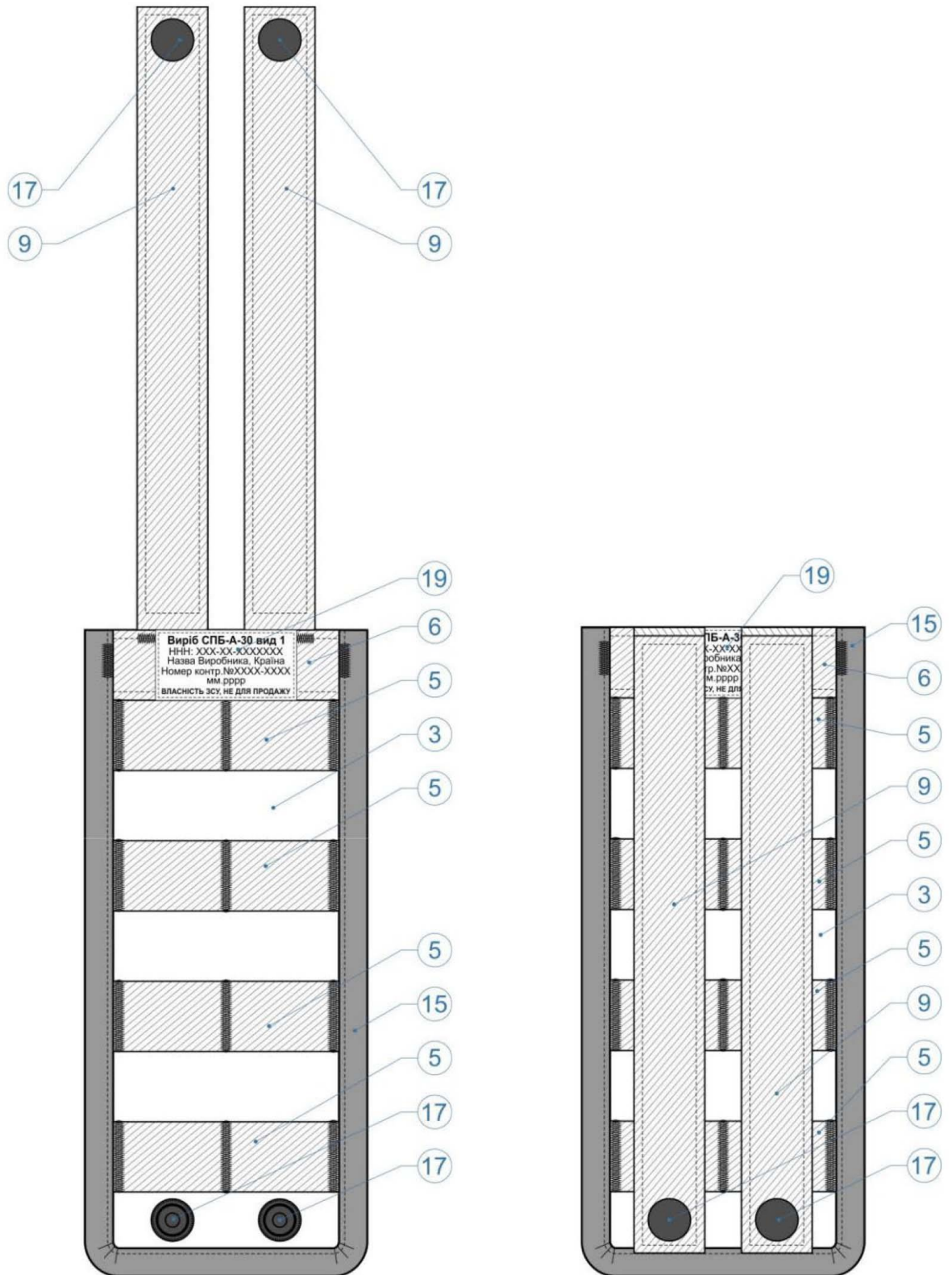


Рисунок ДЗ.3 — Позначення деталей предмету (вигляд ззаду)

Продовження додатка 3

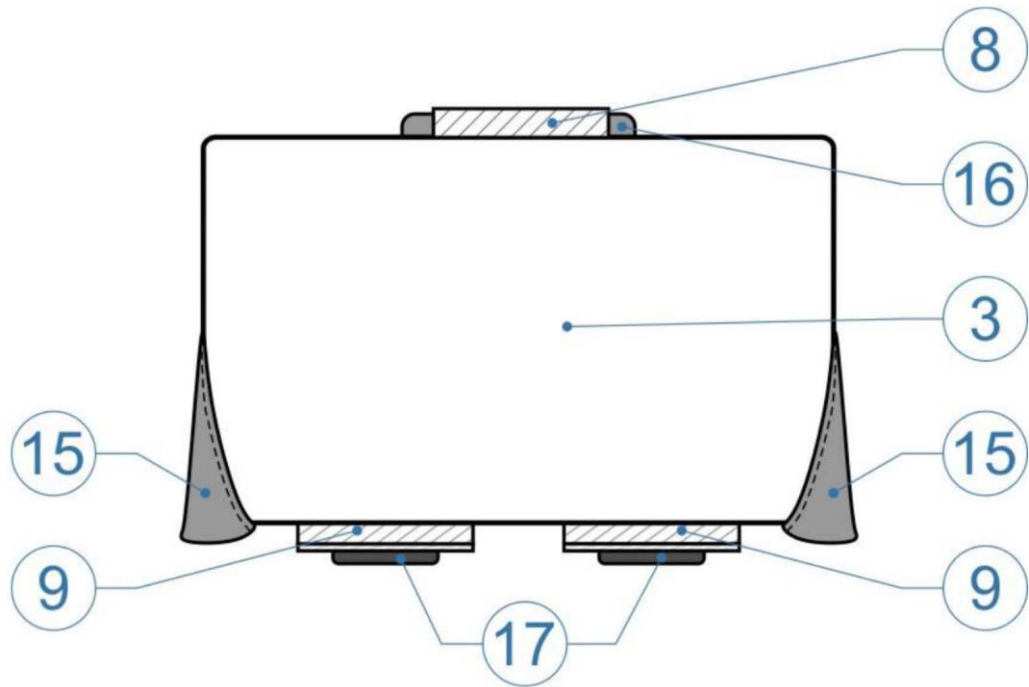


Рисунок Д3.4 — Позначення деталей предмету (вигляд зверху)

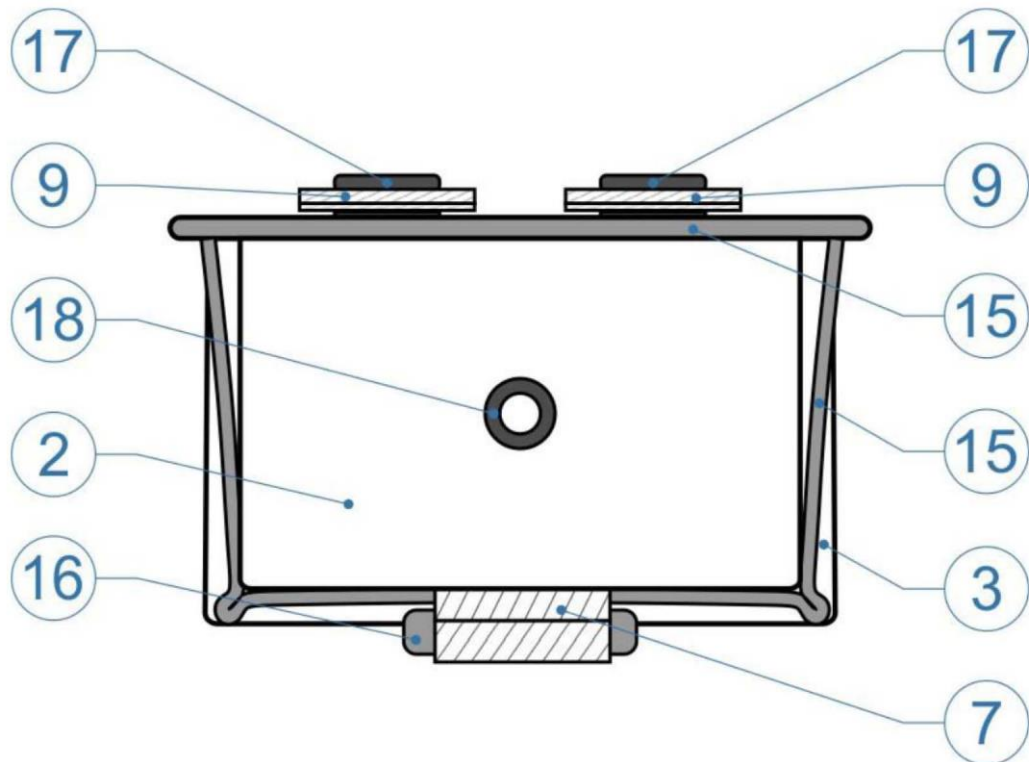


Рисунок Д3.5 — Позначення деталей предмету (вигляд знизу)

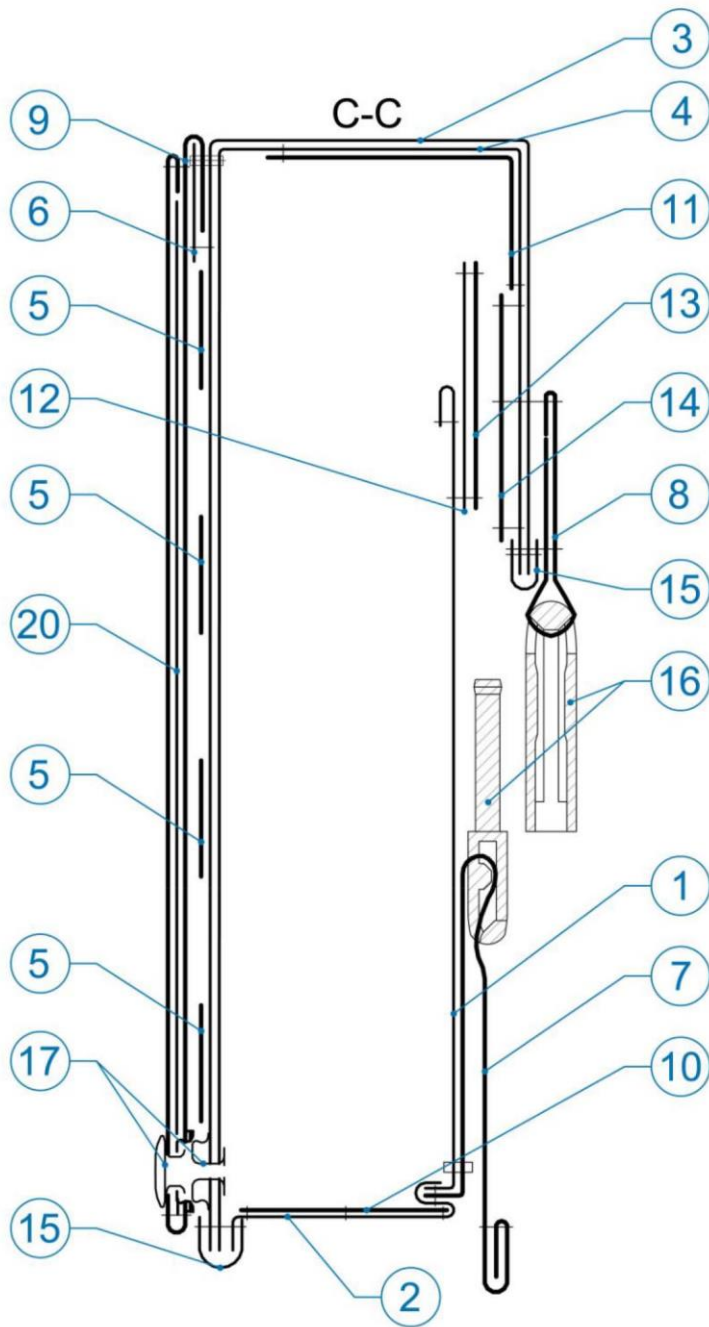


Рисунок ДЗ.6 — Позначення деталей предмету (переріз С)

Класифікація строчок предмета

Таблиця Д3.1 — Строчки виробу, згідно ДСТУ ISO 4916, ДСТУ ISO 4916

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

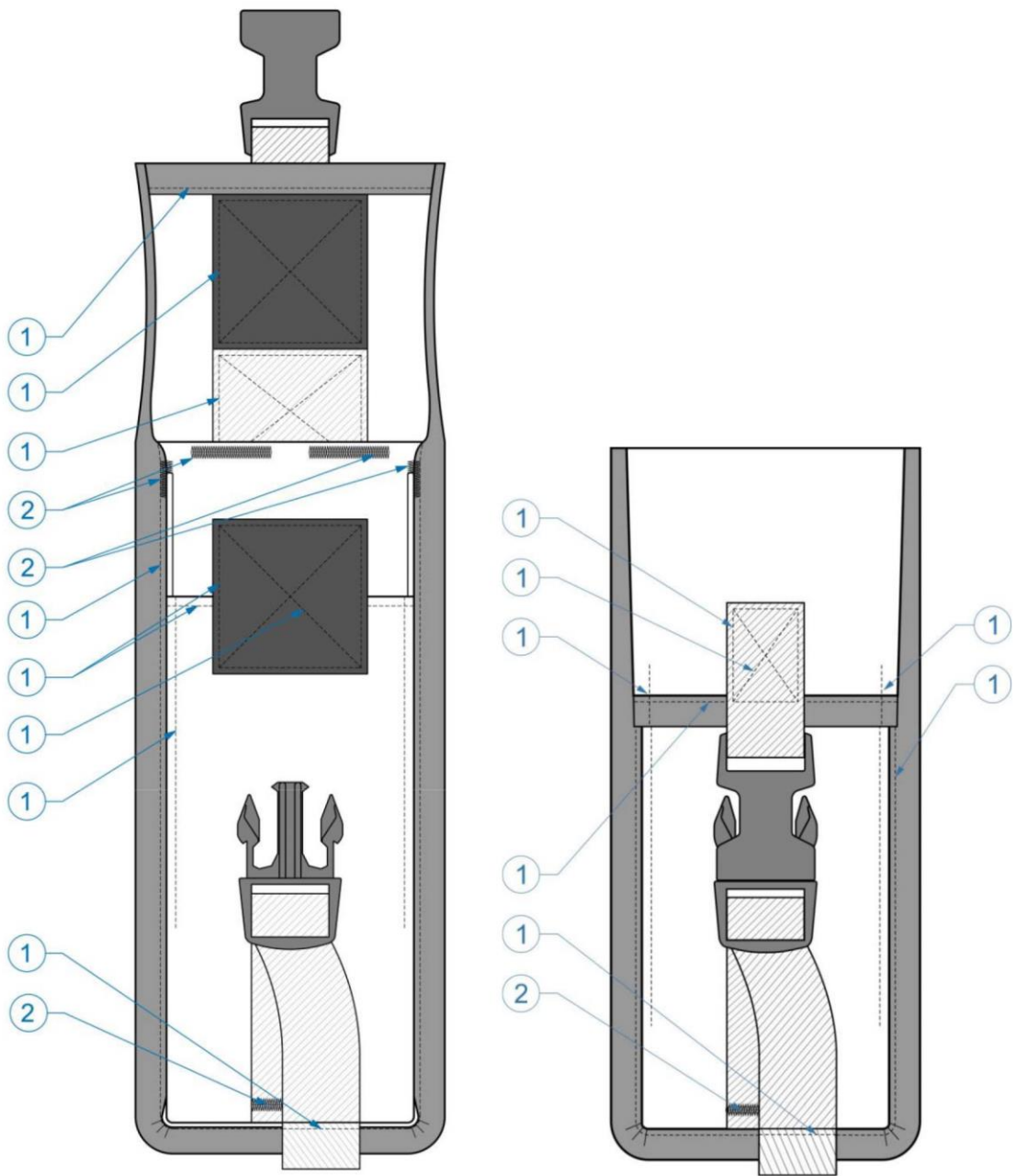


Рисунок Д4.1 — Позначення строчок предмета (вигляд спереду)

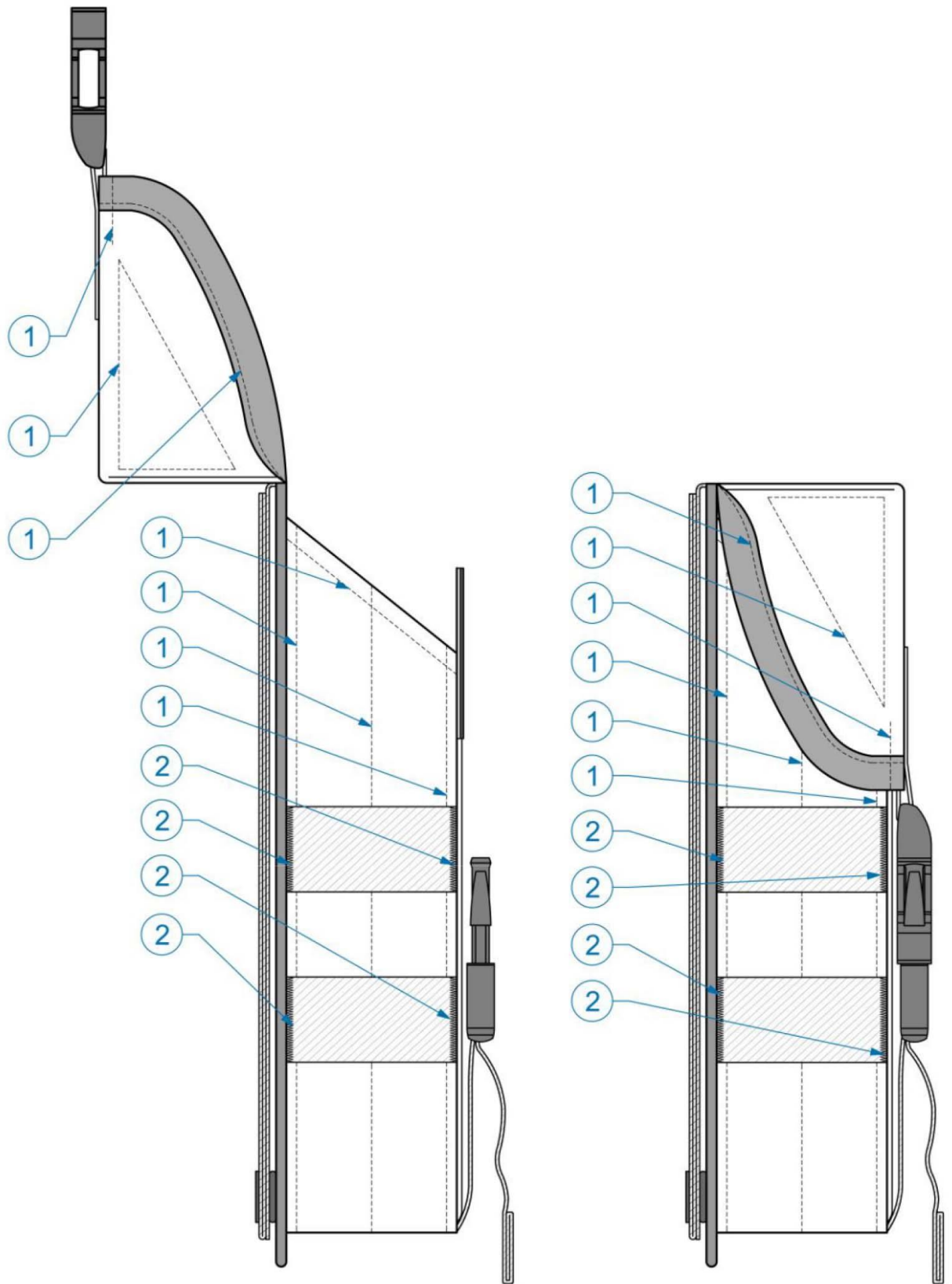


Рисунок Д4.2 — Позначення строчок предмету (вигляд збоку)

Продовження додатка 4

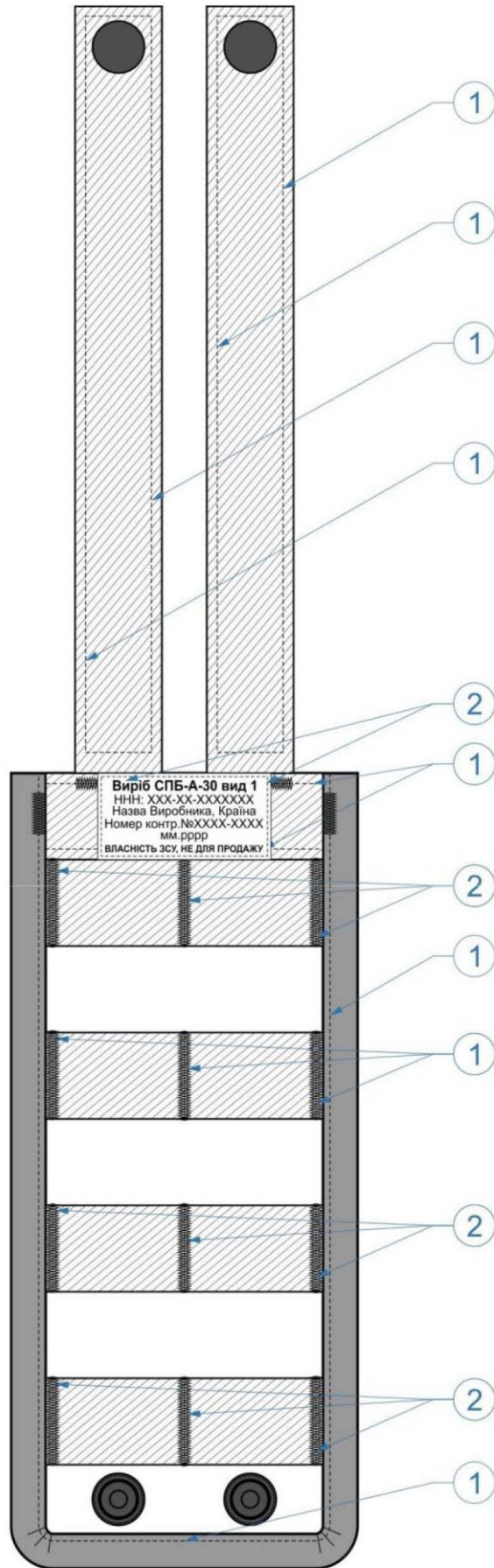


Рисунок Д4.3 — Позначення строчок предмету (вигляд ззаду)

Номенклатурні номери НАТО**Таблиця 1 - Номенклатурні номери НАТО (ННН)**

СПБ-А-30	ННН
Вид 1	8465-61-012-2773
Вид 2	8465-61-012-2772
Вид 3	8465-61-012-2768
Вид 4	8465-61-012-2766

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття**Таблиця 1 – Спектральний коефіцієнт відбиття для основного матеріалу виробу, тасьми та стрічок**

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	Coyote		Olive green		Black Blue Angels	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	20	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	20
720	16	42	16	30	-	30
740	22	46	16	30	-	33
760	30	50	18	32	-	33
780	34	54	18	34	-	34
800	36	56	20	36	-	34
820	38	58	22	38	-	35
840	38	58	24	40	-	35
860	40	60	26	42	-	35

Таблиця 2 – Спектральний коефіцієнт відбиття пластику та металу

Довжина хвилі, нм	Відбивна здатність, %					
	Coyote		Olive green		Black , Blue Angels	
	мін.	макс.	мін.	макс.	мін.	макс.
600	8	20	8	18	-	-
620	8	20	8	18	-	-
640	8	22	8	18	-	-
660	8	24	10	26	-	-
680	12	24	10	26	-	-
700	12	34	12	28	-	30
720	16	42	20	36	-	38
740	22	46	26	40	-	40
760	30	50	30	52	-	52
780	34	54	32	56	-	58
800	36	56	32	60	-	60
820	38	58	34	60	-	60
840	38	58	36	60	-	60
860	40	60	36	60	-	60

Вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття у видимому та ближньому інфрачервоному діапазоні

1. Опис

Значення спектрального коефіцієнту відбиття для матеріалу складових частин виробу повинні бути виміряні у діапазоні від 600 нм до 860 нм з інтервалом 20 нм на спектрофотометрі відносно міри білої поверхні, яка забезпечує простежуваність до первинного еталону одиниці спектрального коефіцієнту відбиття.

2. Вимірювальний пристрій:

Спектрофотометр з інтегруючою сферою повинен забезпечувати наступні умови для вимірювання:

- кут спостереження не більш ніж 10° від нормалі до поверхні зразка з включенням дзеркальної складової;
- границі абсолютної похибки вимірювання спектрального коефіцієнту відбиття $\pm 1,5 \%$;
- допустиме відхилення довжини хвилі від встановленого значення не більше $\pm 5,0$ нм.

3. Порядок виконання вимірювання:

За результат вимірювання слід приймати середнє арифметичне значення з мінімум двох серій вимірювання (кількість вимірювань у серії - 5), які були проведені на різних ділянках зразку з наступними умовами.

Для тканини:

- вимірювальний зразок розміщується на 2-4 шарах того ж самого матеріалу;
- кількість шарів залежить від типу та марки матеріалу;
- зразок повинен бути відібраним на відстані не менш ніж 15 см від кромки матеріалу;

Для текстильних стрічок, текстильних застібок, застібок-блискавок, пластикової фурнітури тощо, вимірювання проводиться без підкладок або в складі готового виробу.

4. Умови придатності

Матеріал готового виробу визнається придатним, якщо значення спектрального коефіцієнту відбиття (у відсотках) не виходить із діапазону значень, вказаних в таблиці для даного матеріалу, для певних зазначених кольорів для видимого та ближнього інфрачервоного діапазону випромінювання у спектральному діапазоні від 600 до 860 нм. Вимірювання повинні проводитись відповідно методиці, що наведена вище.

Будь-який елемент, значення спектрального коефіцієнта відбиття якого виходить за встановлені обмеження для чотирьох не більше значень довжини хвиль, повинен вважатися за такий, що не пройшов перевірку.

Визначення флуоресценції

1. Опис

Один екземпляр виробу та по одому зразку складових частин виробу порівнюються при освітленні джерелом ультрафіолетового випромінювання в темному приміщенні.

2. Умови придатності

Результат дослідження вважається задовільним, якщо флуоресценція зразка, що досліджується, і контрольного зразка співпадають.

Результат вказують у вигляді “пройшов” або “не пройшов”.