

# МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил  
логістики Збройних Сил України  
генерал-майор

Юрій ГУСЛЯКОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2021 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Роман КОЗУЛІН

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2021 р.

## ПРОЄКТ

### СУМКА-ПІДСУМОК БОЙОВА – К

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ  
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ  
НА ПРЕДМЕТИ ДЛЯ РЕЧОВОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

**ТС А01ХJ.22696-290:2021 (01)**

Введено вперше  
Дата надання чинності \_\_\_\_\_

ПОГОДЖЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки  
начальника Управління контролю  
якості  
підполковник

Олександр ФІДИНА

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2021 р.

РОЗРОБЛЕНО

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

Віталій РЯБОВ

“ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2021 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 - К – СПБ-К” ТУ У 15.1-00034022-157:2016 (сповіщення про зміни № 1).

Розробники технічних умов “Сумка-підсумок бойова-К – СПБ-К” ТУ У 15.1-00034022-157:2016 (сповіщення про зміни № 1): **О. Головка** (керівник розробки), **А. Малій** (перевірила).

Перегляд здійснили: **Л. Шапіна** (здійснила перегляд), **Ж. Ковган** (перевірила в частині правильності застосування стандартів).

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

“Технічна специфікація Міністерства оборони України “Сумка підсумок бойова – К” ТС А01ХJ.22696-290:2021 (01)”.

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

“Сумка підсумок бойова – К” ТС А01ХJ.22696-290:2021 (01)” Вид - Х. Де “Х” – вид предмета відповідно до пункту 3.1.3 цієї ТС.

**IV.** Затверджено “\_\_\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2020 року.

Введено в дію “\_\_\_\_\_” \_\_\_\_\_ 2020 року.

Строк зберігання - постійно.

**V.** Код предмета закупівлі за:

ВНР 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.....	14
3.3. Правила приймання.....	14
3.4. Методи контролю.....	14
3.5. Умови транспортування та зберігання.....	15
3.6. Гарантії постачальника (виробника).....	15
Додаток 1 – Схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета.....	16
Додаток 2 – Лінійні виміри предмета .....	17
Додаток 3 – Класифікація строчок предмета .....	20
Додаток 4 – Позначення деталей предмета.....	23
Додаток 5 – Бібліографія .....	27

**ВСТУП**

Ця технічна специфікація Міністерства оборони України (далі – ТС Міноборони) поширюється на сумку-підсумок бойову – К (далі – предмет).

Предмет призначений для транспортування, зберігання коробів для кулеметної стрічки.

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.

**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	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 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 4920:2005	Матеріали текстильні. Метод визначення опору до зволоження поверхні (випробування збризуванням) (ISO 4920:1981, IDT)
ДСТУ ISO 105-D01:2004	Матеріали текстильні. Визначення стійкості фарбовання. Частина D01. Метод визначення стійкості фарбовання проти дії хімічної чистки (ГОСТ ИСО 105-D01-2002, IDT)

<b>Познака документа</b>	<b>Назва</b>
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 размеров
ГОСТ 16218.5-93	Изделия текстильно-галантерейные. Метод определения разрывной нагрузки и разрывного удлинения при растяжении
ТС A01XJ.06908-098:2018 (01)	Технічна специфікація Міністерства оборони України “Тканини поліамідна”
ТС A01XJ.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 (рисунок 1) з одним основним відділенням та кришкою-клапаном, яка закривається на дві пряжки фастекс та текстильну застібку.

Предмет складається з передньої панелі яка суцільновикроєнна з бічними панелями та кришка-клапана суцільнокроєною з задньою панеллю предмета.

На передній панелі ззовні з переходом на бокові панелі розташовані у три ряди чарунки типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження). Для формування чарунок, які горизонтально розташовані на відстані  $(25 \pm 2)$  мм одна від одної, текстильні тасьми прошиваються зигзагоподібними строчками шириною  $(3 \pm 1)$  мм. Відстань між центрами зигзагоподібних строчок  $(38 \pm 2)$  мм.

На передній панелі також розміщені дві регульовані застібки тризуба фастекса, які кріпляться за допомогою текстильної тасьми шириною  $(25 \pm 2)$  мм та текстильна застібка петлі шириною  $(50 \pm 2)$  мм (додаток 4).

На зовнішній частині кришки-клапана розташовані дві гніздові частини пряжки фастекс, які кріпляться за допомогою текстильної тасьми шириною  $(25 \pm 2)$  мм та ручка з текстильної тасьми шириною  $(25 \pm 2)$  мм, довжиною  $(240 \pm 5)$  мм. На внутрішній частині кришки-клапана розташовано текстильну застібку гачки шириною  $(50 \pm 2)$  мм та підсилювач ручки з текстильної тасьми шириною  $(25 \pm 2)$  мм, довжиною  $(200 \pm 5)$  мм (додаток 4).

Кришка-клапан формується за допомогою двох симетричних виточок, довжиною  $(55 \pm 5)$  мм, шириною  $(25 \pm 5)$  мм, розташованих по бокам передньої частини.

На бокових панелях ззовні у верхній частині розташовані по одному ряду з обох боків додаткові чарунки типу MOLLE.

На задній панелі ззовні у три ряди розміщені чарунки та чотири фіксатора типу MOLLE (Modular Lightweight Load-Carrying Equipment – модульної полегшеної системи кріплення та транспортування спорядження) для кріплення предмету до основних типів спорядження (рюкзаків, систем індивідуального протикульового захисту, розвантажувальних тактичних систем, тощо).

На нижній частині предмета для відведення вологи розташовані два дренажних отвора, які обладнані металевим люверсом.

Бокові і нижня панелі для придання форми конструкції з внутрішньої сторони посилені шаром текстильних тасьм, шириною  $(50 \pm 2)$  мм з накладанням одна на одну. Для придання жорсткості бокові та нижня панелі

предмета додатково посилені пластиковою рамою, товщиною  $(1,2 \pm 0,2)$  мм.

Для формування фіксаторів предмета, текстильна тасьма, шириною  $(25 \pm 2)$  мм, складається у два шари, а між ними додається пластикова рама товщиною  $(1,2 \pm 0,2)$  мм, що підсилює жорсткість конструкції. На кінцях фіксаторів та знизу, ззовні задньої панелі, співвісно розміщені металеві застібки типу кнопка (Додатку 2).

Фіксатори кріпляться за допомогою горизонтально настроєної текстильної тасьми шириною  $(25 \pm 2)$  мм (додаток 4).

### 3.1.2. Зовнішній вигляд

За зовнішнім виглядом предмет повинен відповідати зразку-еталону, Додатку 1 та вимогам цієї ТС Міноборони.

### 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	ММ-14
Вид 6	ММ-16

**Примітка 1.** Відповідність кольору предмета визначається шляхом порівняння із затвердженими зразками.

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

**Примітка 3.** Предмети інших кольорів можуть виготовлятися за вимогою замовника.

### 3.1.4. Лінійні виміри

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

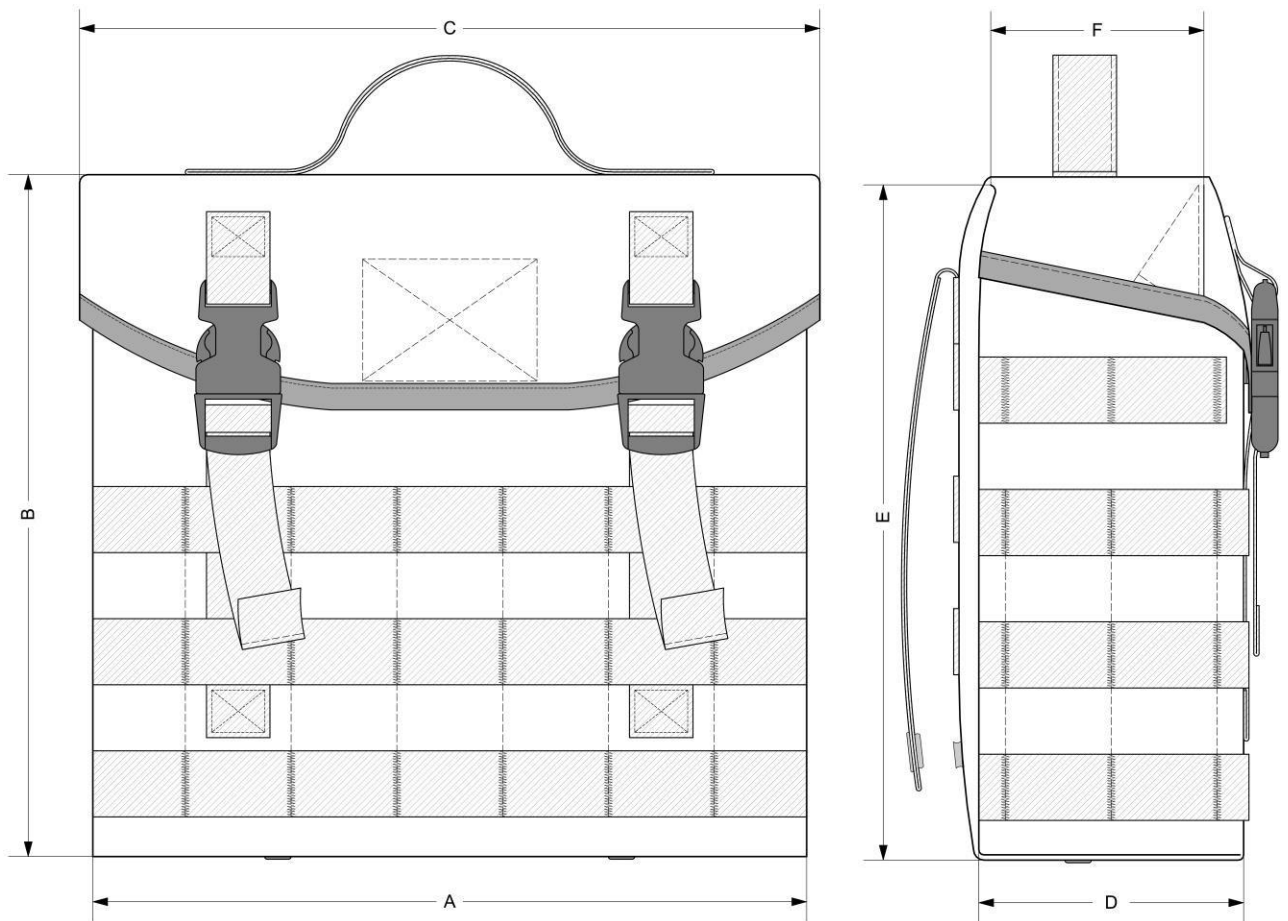
**3.1.4.2.** Габаритні лінійні виміри предмета, розташовані на зовнішніх частинах та наведені в таблиці 2 відповідно до рисунку 1.



**Таблиця 2 – Габаритні лінійні виміри предмета**

Вимір	Значення, мм	Вимір	Значення, мм
A	270	D	95
B	250	E	260
C	280	F	85

Примітка - Допустимі відхилення габаритних лінійних вимірів до 5%.



**Рисунок 1 – Габаритні лінійні виміри предмета**

### 3.1.5. Вимоги до матеріалів

3.1.5.1. 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.	Тасьма оздоблювальна	Підпункт 3.1.5.4 цієї ТС Міноборони
4.	Застібка текстильна	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
9.	Пластикова рама	Підпункт 3.1.5.10 цієї ТС Міноборони

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

**3.1.5.3.** Тасьма текстильна повинна відповідати показникам якості, наведеним 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)	50 (±2)	ГОСТ 16218.1
Товщина, мм	0,8–1,4		ГОСТ 16218.1
Розривне навантаження, не менше, Н	3000	5000	ГОСТ 16218.5
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.** Тасьма оздоблювальна для обробки відкритих зрізів предмета повинна відповідати показникам якості, наведеним 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

**3.1.5.5.** Застібка текстильна повинна відповідати технічній специфікації Міністерства оборони України “Застібка текстильна” ТС А01ХJ.32412-093:2018 (01): Тип 1 або Тип 2 (50 мм ± 2 мм).

**3.1.5.6** Люверс дренажного отвору вироблено з кольорового металу: зовнішній діаметр від 12 до 15 мм, внутрішній – від 5 до 8 мм.

**3.1.5.7.** Застібки-кнопки кільцевого типу вироблено з кольорового металу (“О” - подібні), які використовуються у предметі, повинні відповідати показникам наведеним у таблиці 6.

**Таблиця 6 – Показники якості застібки кнопки**

Найменування показника та одиниця вимірювання	Значення показника
Діаметр головки застібки, мм	15±1
Зусилля на відкриття застібки (середнє за 10 циклів), Н, не менше	13

**3.1.5.8.** Фастекс Тип 1 (Вид 1) повинні відповідати показникам якості, наведеним у технічній специфікації Міністерства оборони України “Фурнітура пластикова” ТС А01ХJ.17223-062:2018 (01).

**3.1.5.9.** Для виготовлення предмета застосовуються нитки швейні в тон основного матеріалу відповідно до технічній 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.

**3.1.5.10.** Пластикова рама для задньої стінки виготовляється з поліетилену високого тиску густиною 0,92 г/см<sup>3</sup> (згідно з [1] додатка 5), товщиною (1,2 ± 0,2) мм.

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

**3.1.5.12.** Нитки швейні, фурнітура та матеріали, які використовуються у предметі, повинні гармонувати з кольором основного матеріалу. Відхилення кольору предмета або деяких з його компонентів повинні бути погоджені з замовником. Тасьма текстильна, яка використовується із внутрішньої сторони предмета повинна гармонувати з кольором основного матеріалу, відхилення кольору погоджується з розробником.

**3.1.5.13.** За згодою розробника, під час виготовлення предмета допускається застосування інших матеріалів, за якістю не нижче перелічених в пунктах 3.1.5.

**3.1.5.14.** Замовник може висувати додаткові вимоги до якості матеріалу.

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

**3.1.6.1.** Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення предмета, – згідно з ДСТУ ISO 4915 та ДСТУ ISO 4916 представлені у додатку 3.

**3.1.6.2.** Позначення деталей предмета представлені в додатку 4.

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

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

**3.1.6.5.** 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.

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

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

**3.1.6.8.** Під час узгодження з розробником допускається змінювати методи обробки без зміни конструкції 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):  
 абревіатура предмета на етикетці – СПБ–К;  
 вид предмета;  
 ННН (номенклатурний номер НАТО);

номер договору/контракту МОУ;  
назва виробника, країна виробництва;  
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;  
абревіатура предмета – СПБ-К;  
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, (зазначається у випадку, як що постачальник не є виробником);

**3.1.7.3.** Етикетка предмету нашивається на внутрішню сторону кришки - клапана предмета (див. додаток Д4).

**3.1.7.4.** Етикетка в тоні, який гармонує з кольором основного матеріалу предмета або білого кольору, закріплюється настручним 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/м<sup>2</sup>.

**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 паперу білого кольору.



**Рисунок 2** - Зовнішній вигляд етикетки предмета 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 20 одиниць повинна пакуватися в поліпропіленовий або текстильний мішок. На кожний мішок кріпиться або клеїться пакувальний лист з інформацією відповідно до вимог цієї ТС Міноборони.

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 здійснюється відповідно до вимог, визначених у цій ТС Міноборони.

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)**

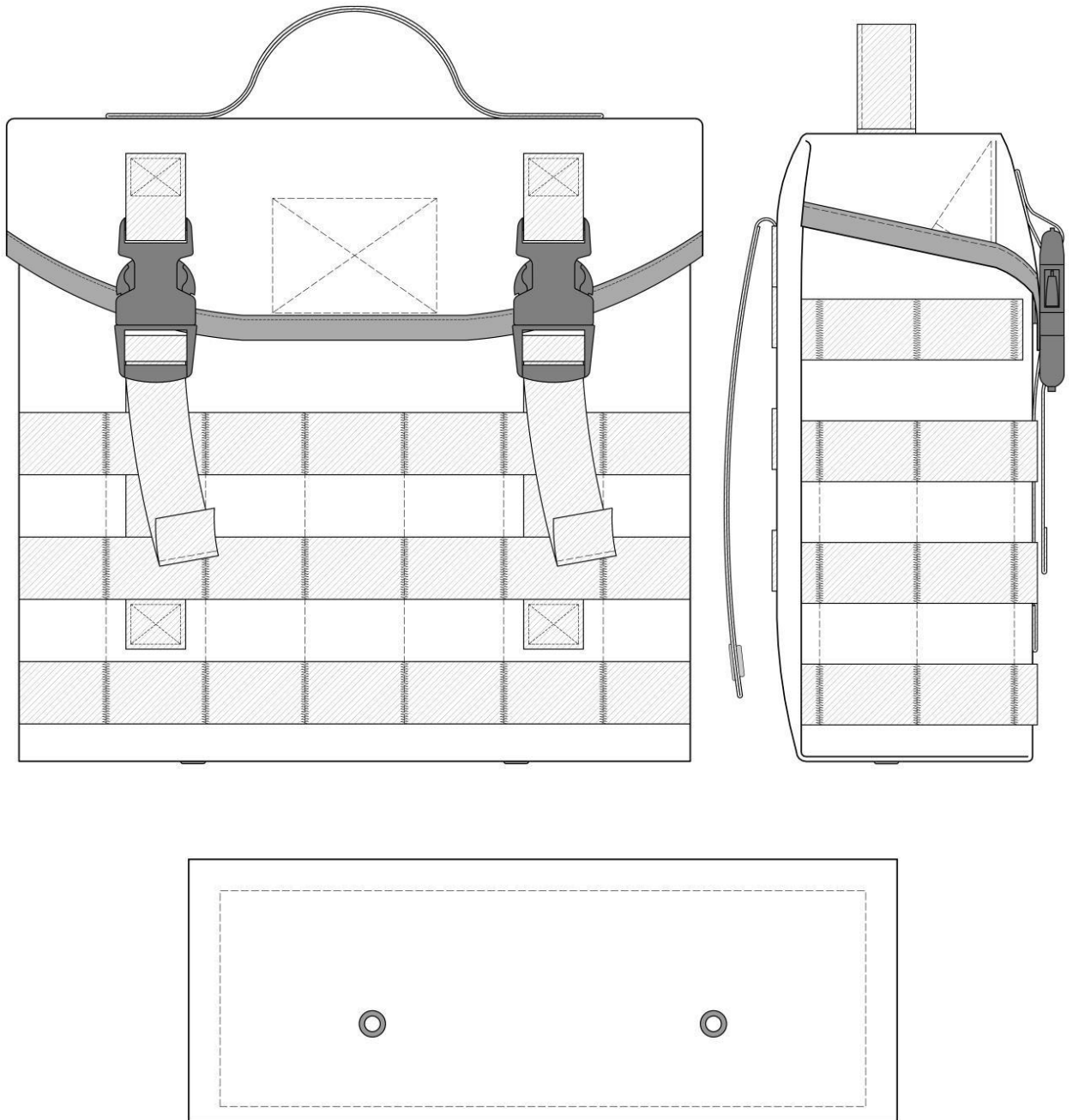
Гарантійний строк експлуатації предмета становить не менше одного року з дати її початку. Постачальник (виробник) гарантує відповідність предмета вимогам цієї ТС Міноборони та затвердженому зразку-еталону за умови дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

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.

**Схематичне зображення зовнішнього вигляду предмета**

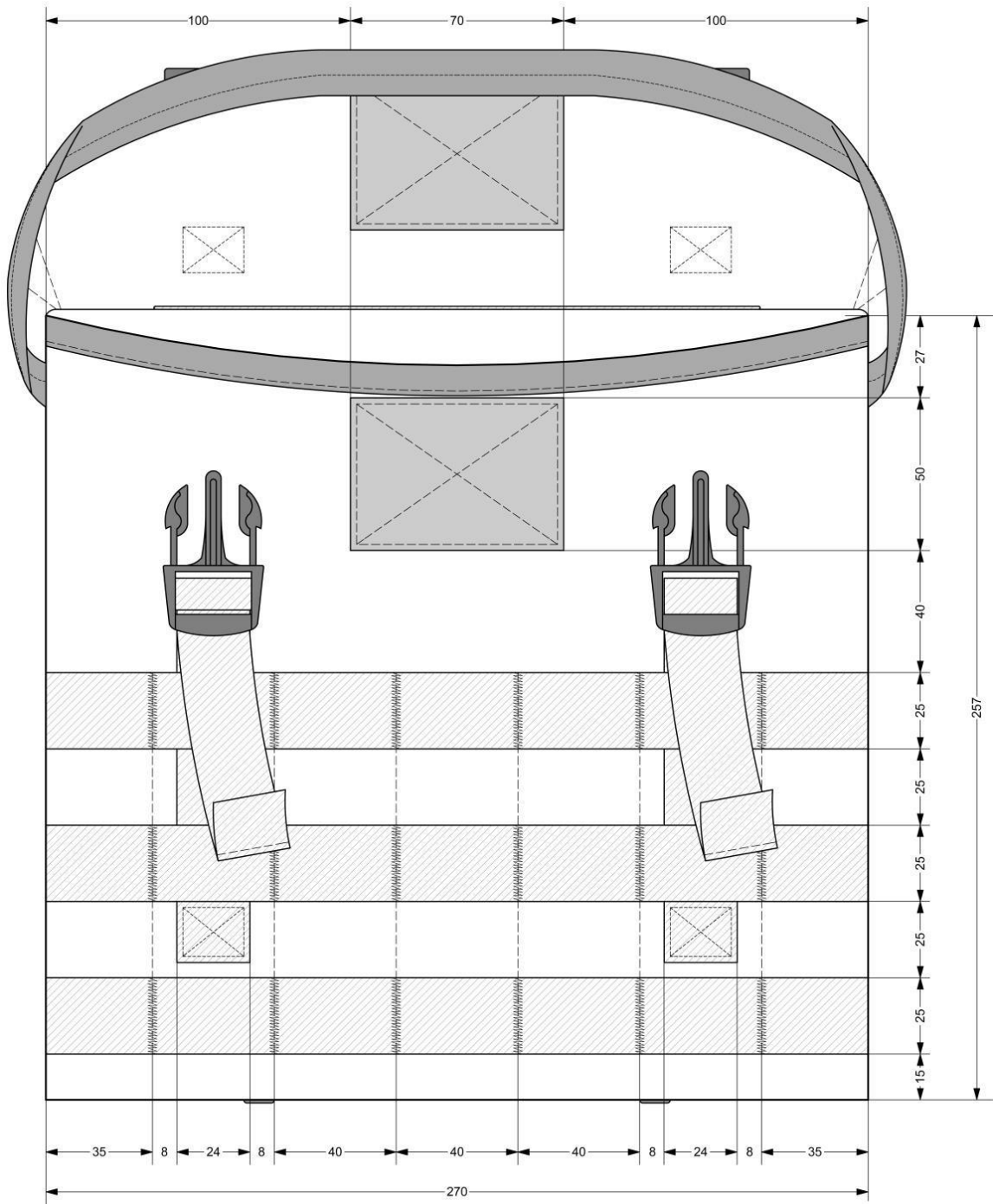


**Рисунок Д1.1 – Схематичне зображення предмета**



Додаток 2  
до підpunkту 3.1.4.

**Лінійні виміри предмета**



**Рисунок Д2.1** – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд спереду)

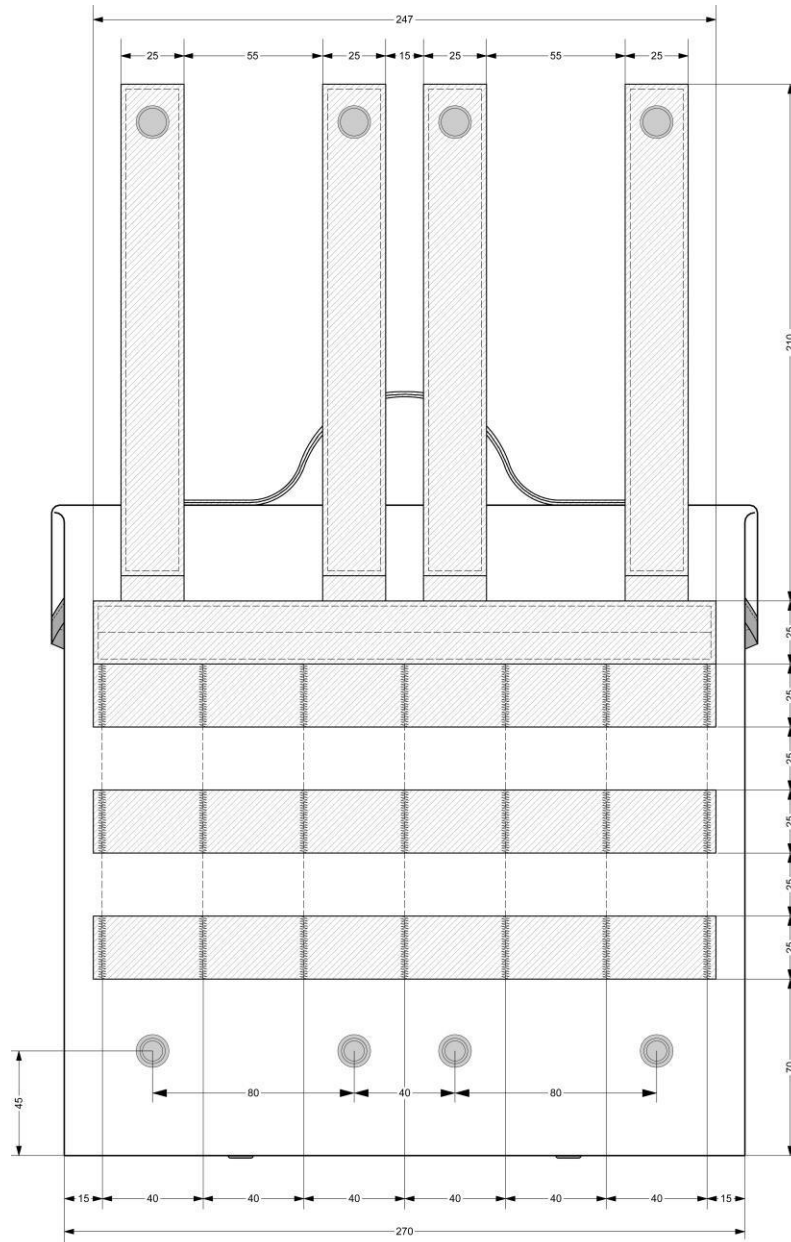
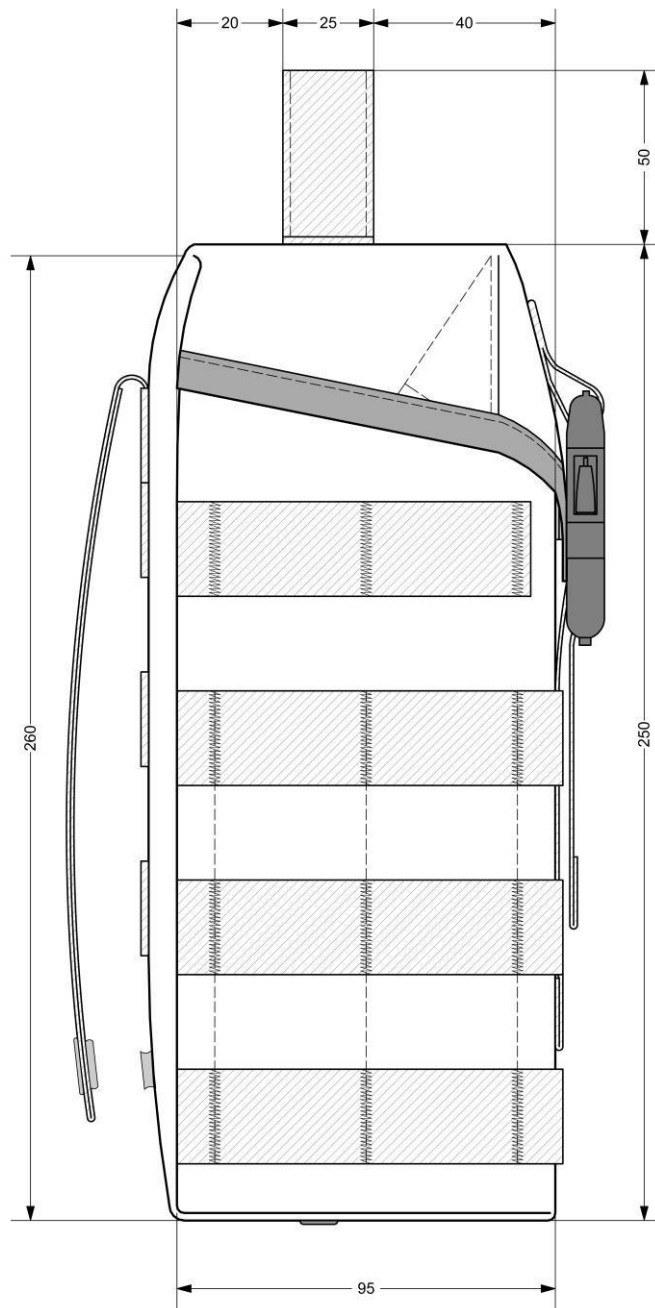


Рисунок Д2.2 – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд ззаду)



**Рисунок Д2.3** – Схематичне зображення предмета із позначенням лінійних вимірів (вигляд збоку)

### Класифікація строчок предмета

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

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

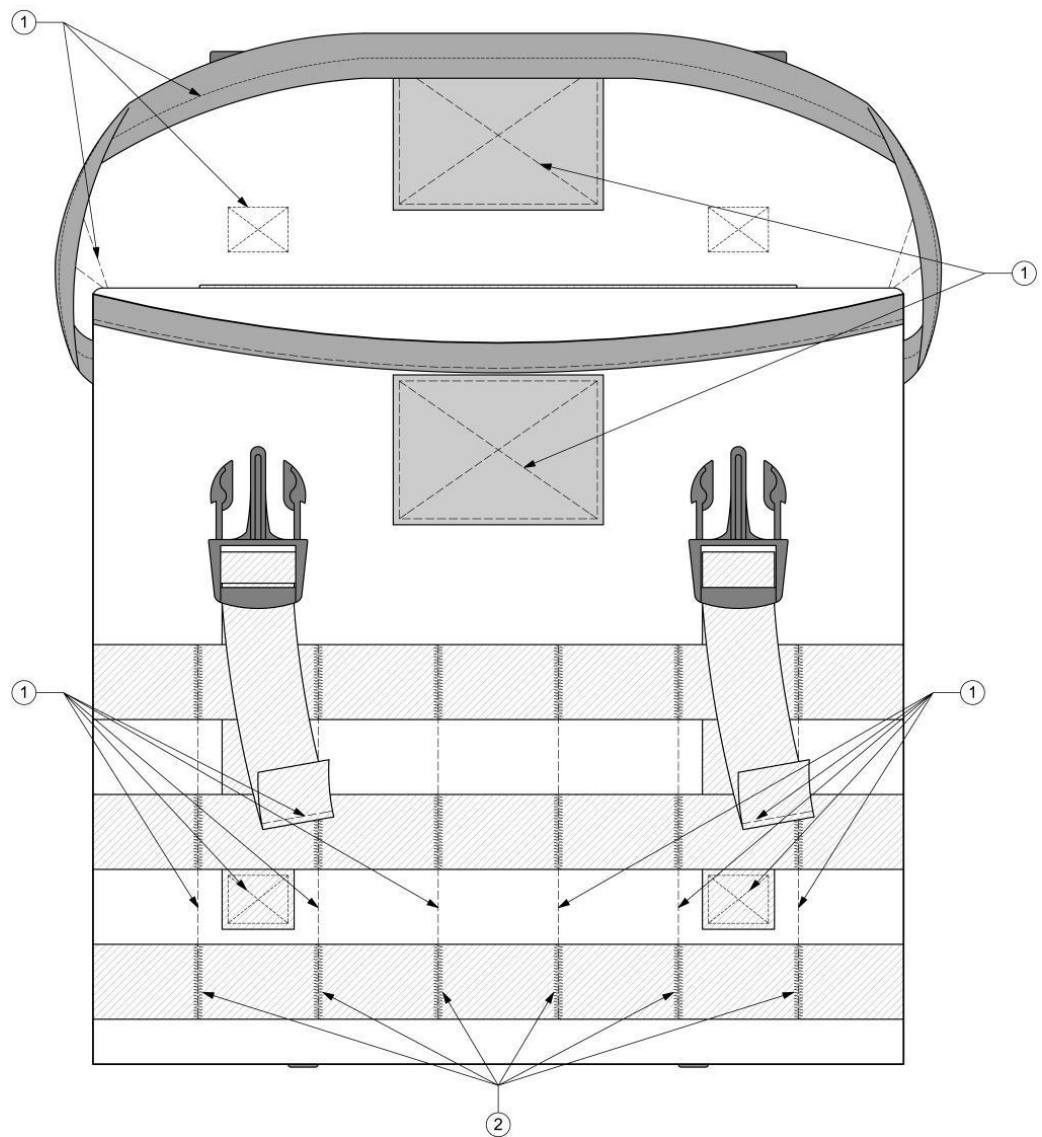


Рисунок ДЗ.1 — Позначення строчок предмета (вигляд спереду)

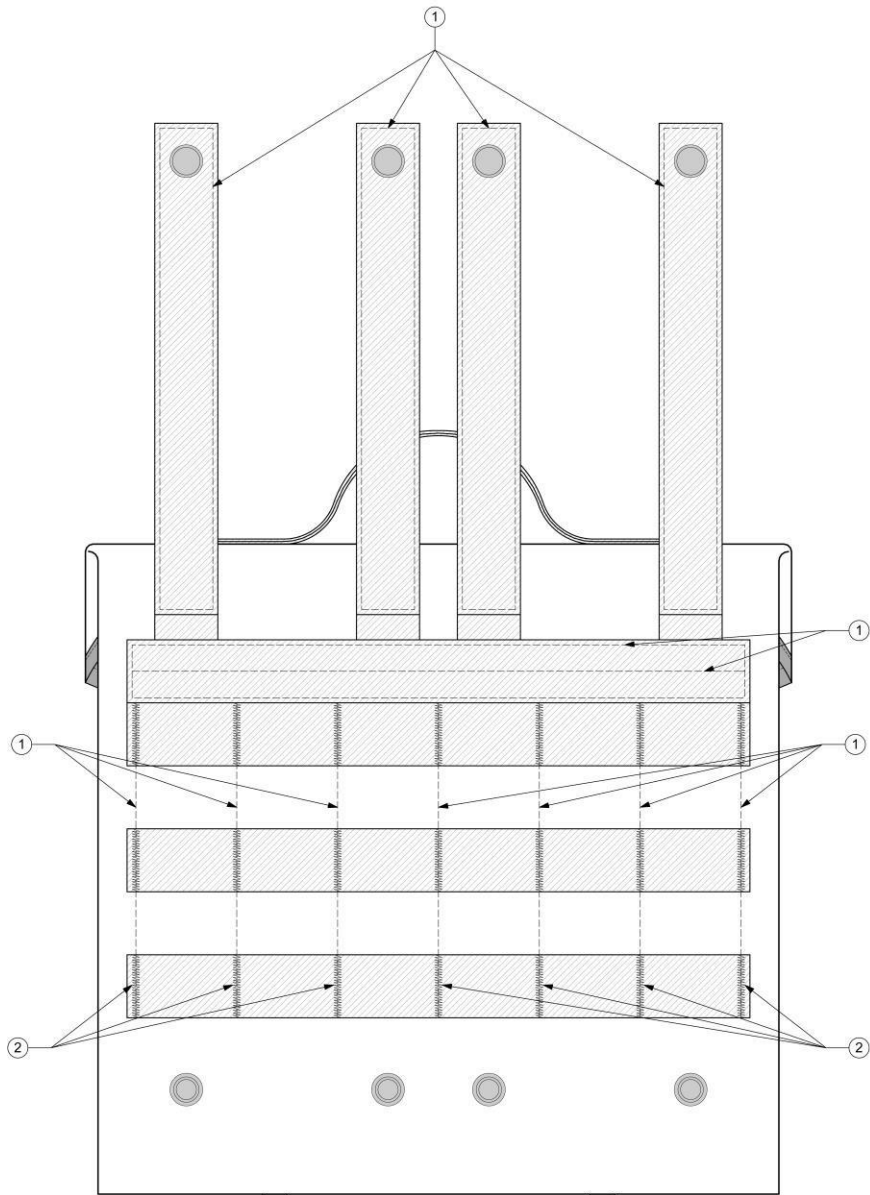
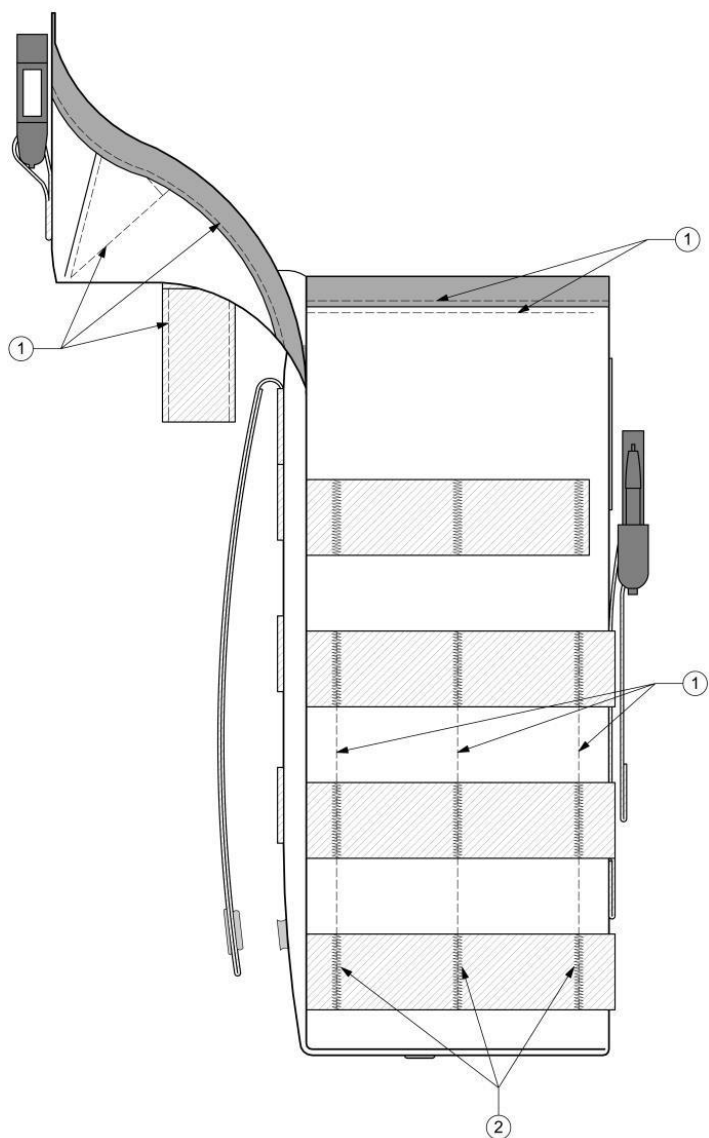


Рисунок Д3.2 — Позначення строчок предмета (вигляд ззаду)



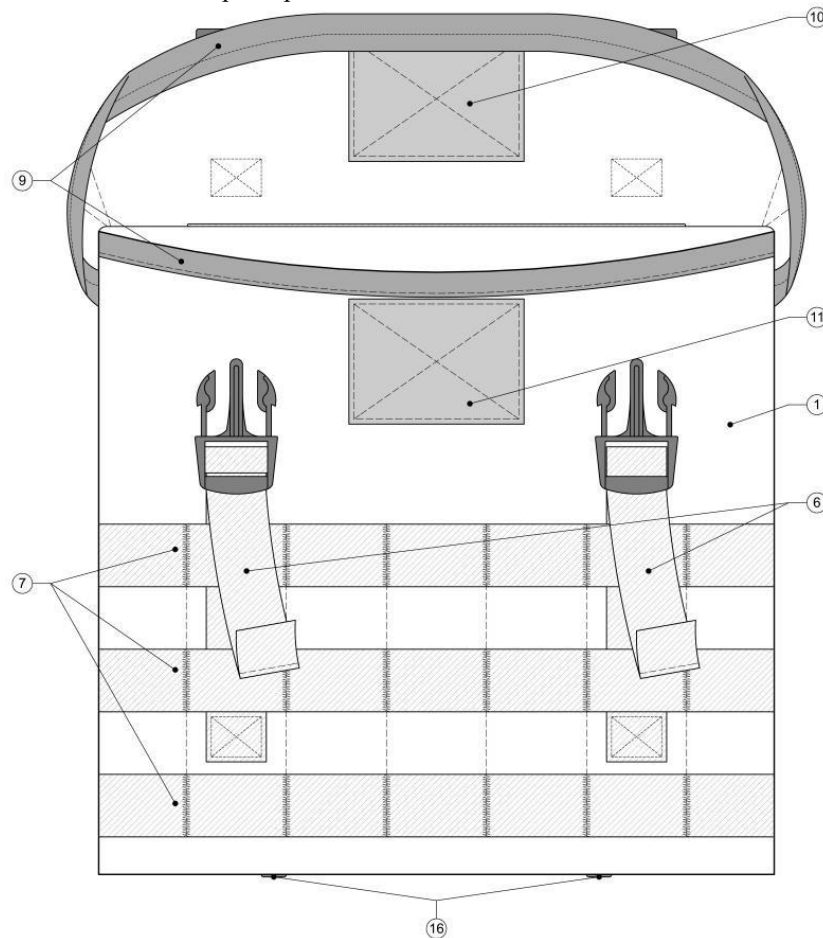
**Рисунок Д3.3** — Позначення строчок предмета (вигляд ззаду)

**Позначення деталей предмета**

**Таблиця Д4.1 — Специфікація деталей предмета**

Позначення	Назва деталі
1	Основна панель
2	Застібка фастекс гніздова частина
3	Застібка фастекс тризуб
4	Тасьма текстильна (25 мм) для фіксаторів
5	Тасьма текстильна (25 мм) застібки гніздової частини фастекса
6	Тасьма текстильна (25 мм) застібки тризуб фастекса
7	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення чарунок
8	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення ручки
9	Тасьма оздоблювальна (25 мм)
10	Застібка текстильна гачки (50 мм)
11	Застібка текстильна петлі (50 мм)
12	Застібка кнопка
13	Тасьма текстильна (50 мм)
14	Термопласт
15	Етикетка
16	Люверс
17	Тасьма текстильна (25 мм) для утворення підсилювача ручки

**Примітка:** Допустимі відхилення в розмірах становить  $\pm 2$  мм.



**Рисунок Д4.1 — Позначення деталей предмета (вигляд спереду з відкритою кришкою-клапаном)**

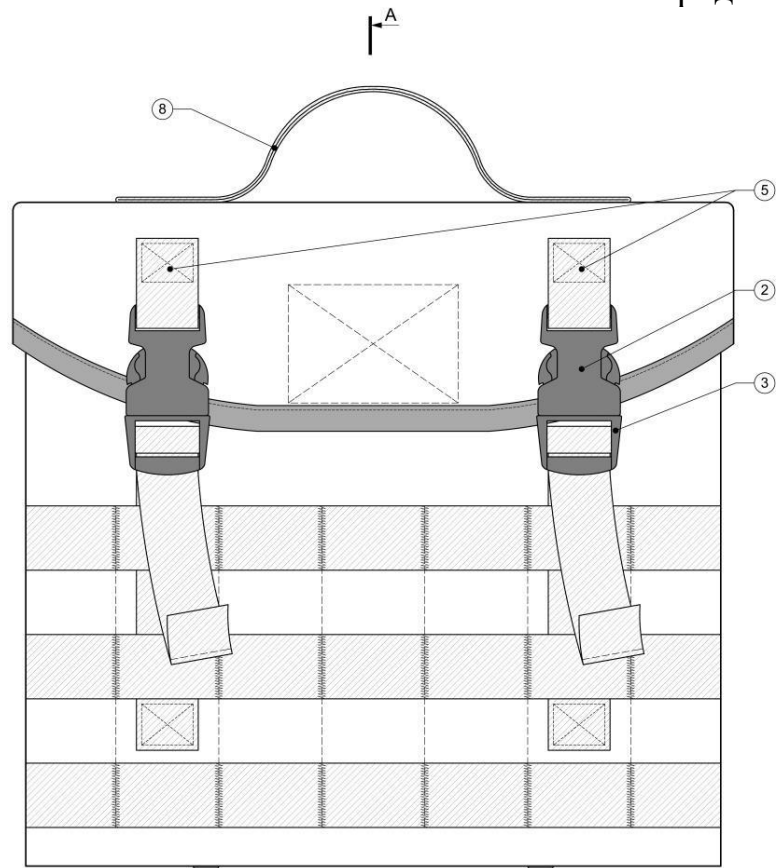


Рисунок Д4.2 — Позначення деталей предмета (вигляд спереду з закритою кришкою-клапаном)

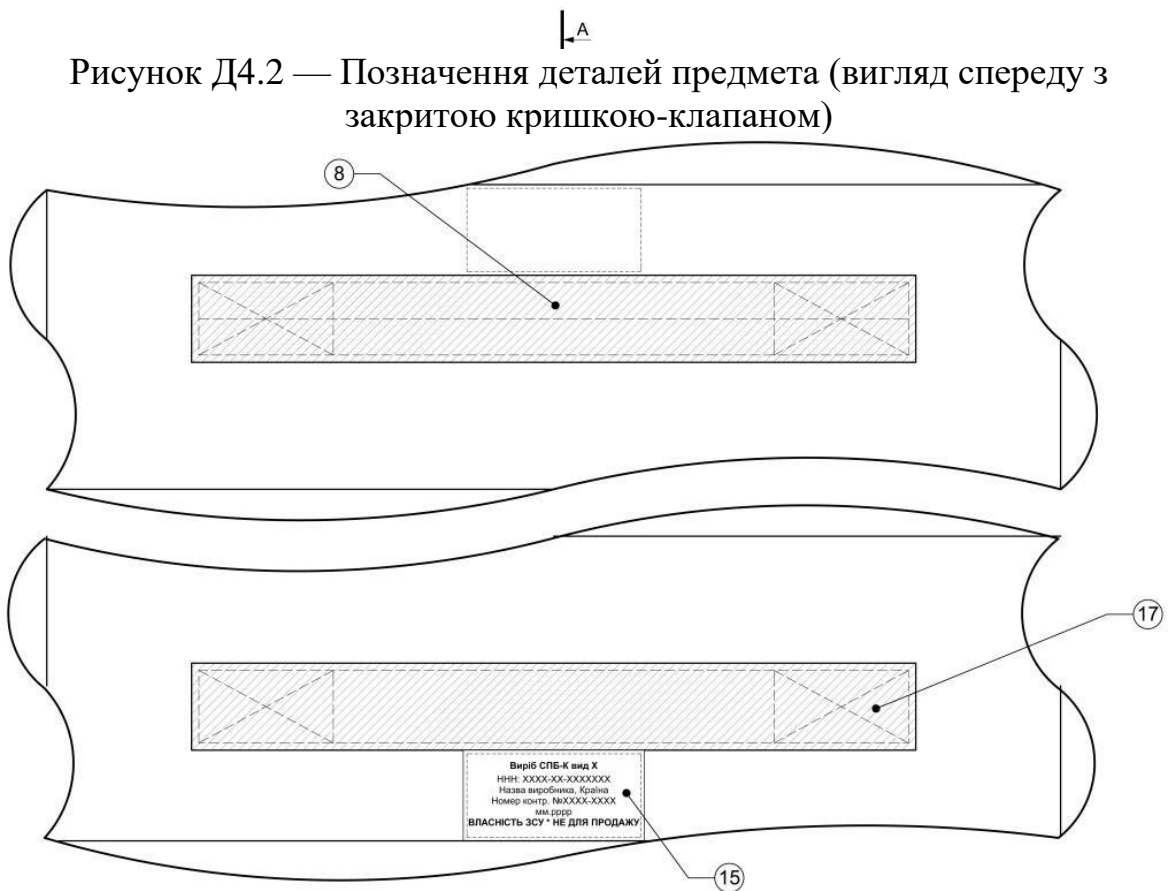


Рисунок Д4.3 — Позначення деталей предмета (вигляд ззовні та зсередини)



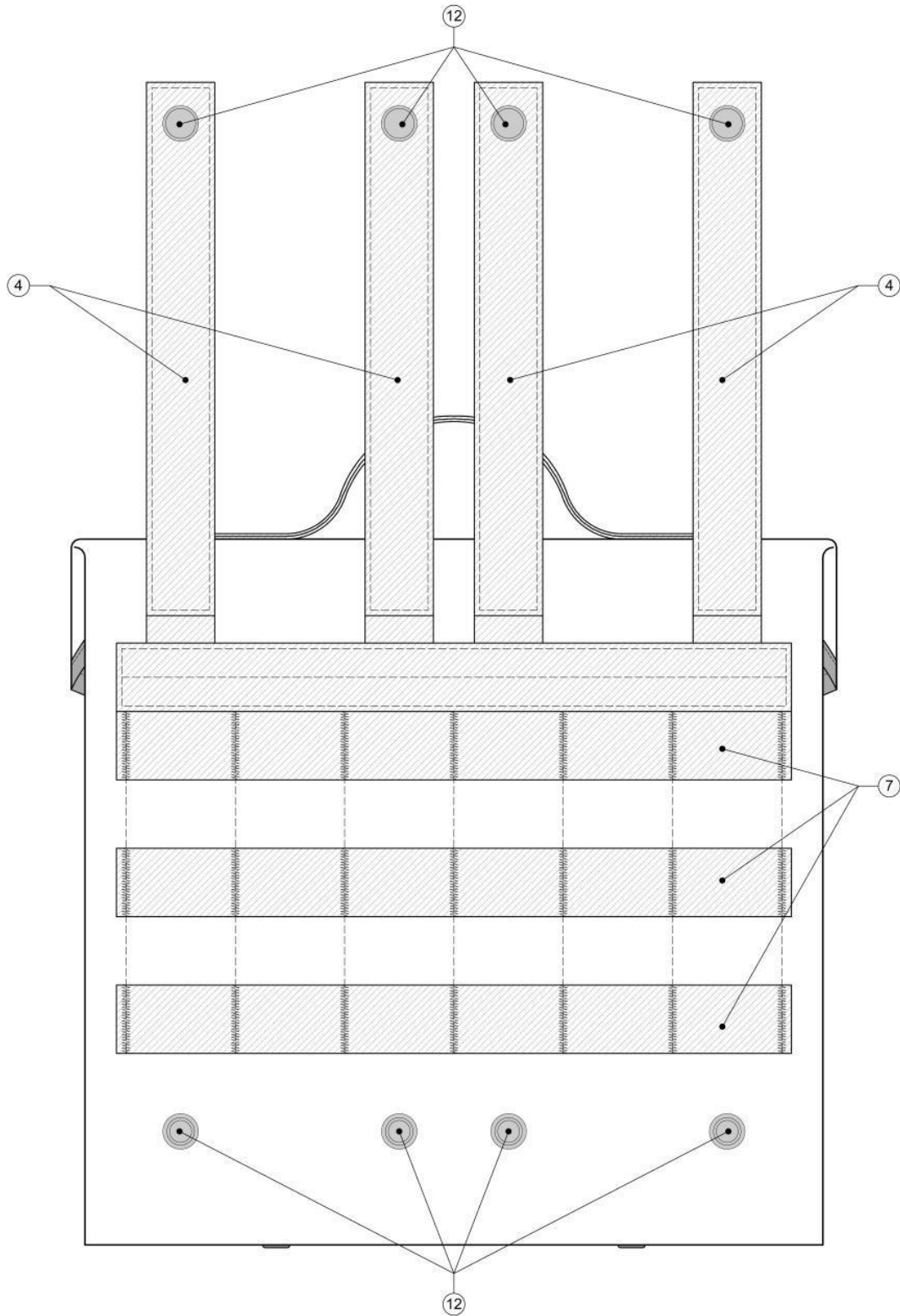


Рисунок Д4.4 — Позначення деталей предмета (вигляд ззаду)

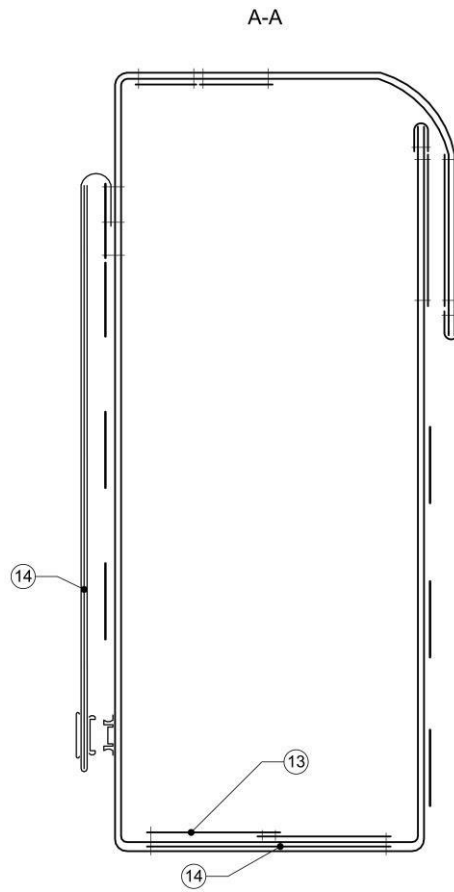


Рисунок Д4.5 — Позначення деталей предмета (переріз А)  
В-В

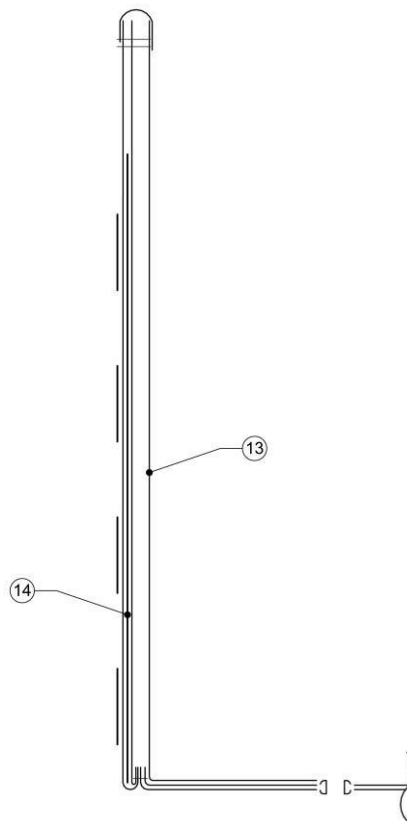


Рисунок Д4.6 — Позначення деталей предмета (переріз В)

## **Бібліографія**

1. ГОСТ 15139-69 “Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)”